RYNEK METALOWY i MASZYNOWY

NAJOBSZERNIEJSZE CZASOPISMO FACHOWE W POLSCE

THE-METAL-AND-MACHINE-MARKET (WEEKLY)

LE MARCHÉ DES MÉTAUX ET DES MACHINES (HEBDOMADAIRE)

DER METALL- UND MASCHINEN-MARKT (WOCHENFACHBLATT)

STAŁE DODATKI: „ELEKTRO- i RADJOTECHNIKA" ORAZ „POSTĘPY W PRZEMYŚLE"

URZĘDOWY ORGAN PUBLIKACYJNY TARGÓW WSCHODNICH NA POLSKĘ ZACHODNIĄ.

PRZEDPŁATA: Kwartalnie 4½ zł. Dla Gdańska 4½ guld. Dla Niemiec 4½ mk. Dla Ameryki 1 dol. kwart.

Pozostałe warunki zamieszczone są na III. stronie okładki.

Poznań, 11 czerwca 1927

REDAKCJA i ADMINISTRACJA
POZNAŃ, WIELKA 10 - TEL. 2277

SUBSCRIPTION RATES: For 3 months (England) . . . sh 5
„ „ „ (Germany) Gmks. 4.50
„ „ „ (U. S. A.) . Dol. 1.—

ADVERSTISING-RATES:
Full page zł. 100.— Half a page zł. 60.— One fourth of a page zł 35.— One eighth of a page zł. 20.— One sixteenth of a page 10.— Advertisements on Cover plus additional tee. Advertisements from abroad will be calculated according to special rates.
In special editions the rates are different.

Nr. 23. Poznań — Warszawa — Katowice — Gdańsk Rok VII.

Podstawy możliwości handlu z Rosją w dobie obecnej.

Z chwilą powstania obecnego zatargu rosyjsko-angielskiego, powstały dla szeregu państw europejskich nowe konjunktury politycznej i gospodarczej natury.

Polski przemysł staje znowu wobec kwestji: jak pozyskać nareszcie definitywnie rynek rosyjski **i zapewnić sobie jego trwałość.** Zwłaszcza chodzi tu o rynek zbytu dla maszyn rolniczych, wyrobów żelaznych, emaljowanych i blaszanych, węgla, szkła, chemikalij, wyrobów włókienniczych i skórnych, a z drugiej strony o rynek zakupu rudy wysoko procentowej, lnu, surowej wełny, surowych skór itp.

Wprawdzie od lat jesteśmy już w kontakcie handlowym z sowieckiemi republikami, ale, jak dotychczas, były i są to stosunki formalne tylko, mało co wpływające na rozwój handlu. Przyczyny małoowocności naszych poczynań szukać trzeba w tem, że wszystkie wysiłki naszej polityki handlowej zwrócone były do pertraktacyj z władzami, kiedy świat kupiecki w Rosji operuje przeważnie poza obrębem sfer rządzących, zadowalających się czynnościami czysto formalnej natury, na wnioski jednostek i organizacyj kupieckich poza niemi operujących. Widzimy to w stosunkach handlowych niemiecko - rosyjskich i innych państw, które załatwiwszy się z rządami sowieckich republik, zaraz weszli w kontakt z kupcami, a nawet własnych kupców podsunęli tam, gdzie rosyjskich nie było.

Z drugiej strony wiadomo jest wszystkim, że handel z Rosją możnaby od razu postawić na nogi i na wielką zakroić skalę, gdyby przemysł nasz mógł się zdobyć na udzielenie długotermin. kredytów; to znowu jest dla naszego przemysłu wprost niemożliwe z tej jedynie przyczyny, że nie posiada potrzebnych kapitałów, aby mógł udzielać długoterminowych i tanich kredytów. Skarb Państwa Polskiego również nie jest w stanie finansować osobnych premij wywozowych, któreby miały za zadanie rozszerzenie i utrzymywanie handlu z Sowietami. W tem tkwi punkt ciężkości a zarazem prawdziwy i jedyny powód małego nic prawie nie znaczącego obrotu handlowego ze wschodnim naszym sąsiadem.

Naturalnie nasuwa się pytanie, czy w chwili obecnej warunek ten nie podległ zmianie?

I owszem — zmienił on się — ale nie na lepsze, lecz na gorsze.

Wcale niedwuznaczny wyraz dają temu głosy prasy niemieckiej, która łącznie z tą kwestją podnosi dwa momenty: pierwszy polityczny, drugi finansowy.

Odnośnie do pierwszego podkreśla, że Anglja nie zamierza utrudniać właściwego handlu z Rosją; nie tai jednak, konflikt ten nawet ze względów politycznych wnosi i w dziedzinę czysto handlową jakichbądź państw z Rosją momenty daleko idącej niepewności. Zrozumieli to wszyscy odrazu, i zaczęli bardzo krytycznie z wielką rezerwą odnosić się do handlu z Sowietami.

Ważne również znaczenie odgrywa w zatargu angielsko - rosyjskim moment finansowy. Pierwszym wynikiem było wstrzymanie przez Milland-Bank kredytu dziesięciu miljonów funtów szterlingów, przeznaczonych na finansowanie handlu z Rosją. Za Milland-Bankiem poszedł cały świat finansowy, nie wyłączając nawet instytucyj finansowych w Niemczech. Jeszczeby może utrzymał się wśród niemieckich finansistów prywatnych zdecydowany kierunek popierania handlu z Rosją, gdyby tak wydatne źródło, jakiem były dotychczas gwarancje państwowe nadal funkcjonowało. Ale to się wyczerpało, a uchwalenie drugich 3000 miljonów marek rząd rzeszy wcale nie przewiduje — przynajmniej teraz i na czas trwania obecnego nieporozumienia między Anglją a Rosją. Żadna bowiem firma nie ma ochoty ni odwagi brać na swoją odpowiedzialność całe ryzyko podobnych poczynań finansowych.

Lecz nietylko zagranica, ale i rosyjskie koła gospodarcze i prasa rosyjska omawiając możliwości handlowe z zagranicą, jasno i wyraźnie zaznacza, że jedynym warunkiem do uzyskania przez zagraniczny przemysł i handel zamówień ze strony republik sowieckich, to udzielenie długoterminowych kredytów.

Pytanie zatem wielkie czy przemysł nasz może podjąć się kredytowania Rosji Sowieckiej potrzebnych dostaw, a w razie możności — czy zechce to uczynić, widząc wielką w tym wypadku rezerwę państwowych instytucyj kredytowych.

Jakkolwiek pożądana tu jest szybka i zdecydowana akcja, a przemysł nasz górniczo - hutniczy niemniej jak włókienniczy i skóry, pragną i oczekują chwili skutecznego i trwałego otwarcia rynku rosyjskiego, jednak nie można na ślepo działać bez dostatecznych gwarancyj i przy tak słabych możliwościach kredytowych.

J. Taberski.

Stan obecny Zakładów Skody w Pilźnie.

Sławę Pilzna roznoszą po całym świecie dwie placówki przemysłowe: browar pilzneńskiego piwa i Zakłady Skody. Jak browar pod względem rozmiarów i ilości produkcji należy do pierwszorzędnych w przemyśle browarnianym, a ze względu na jakość produkowanego piwa w swoim rodzaju nie ma równego, tak i Zakłady Skody co do rozmiarów i produkcji mają swoich rywali jedynie w Zakładach Kruppa w Niemczech i Crensota we Francji.

Zakłady Skody, założone w r. 1869 przez inżyniera Skodę, rozwinęły się nadzwyczaj szybko aż w latach wojny światowej stały się główną zbrojownią i arsenałem Austro-Węgier i wsławiły się wydaniem takich potworów niszczycielskich jak moździerze kalibru 30,05 i 42,00. Przedwojenny kapitał zakładowy wynosił 2000 miljonów koron złotych, liczba robotników i urzędników zaś już w roku 1908 tworzyła armję 40.000 ludzi.

Zakłady wznoszą się na powierzchni 533 hektarów; pracuje w nich 7000 maszyn, pędzonych siłą 43.000 koni parowych, roczna zaś produkcja wszystkich łącznie wyrobów zatem stalowych, żelaznych i bronzowych wynosi 20.205 wagonów.

Na zewnątrz wyglądają Zakłady Skody jako miasto o ogromnych rozmiarami budowlach, wiecznie otoczonych dymem, nieustannie wydobywającym się z licznych kominów, w którym tory kolei szerokie i wąskie zastępują drogi i ulice. Bogata sieć wind i powietrznych kolejek linowych wiąże całość dziwną siecią stalowej pajęczyny, po których najróżnorodniejsze elewatory niby pająki uganiają za zdobyczą i przerzucają ją z miejsca na miejsce.

Z wejściem do Zakładów zmieniają one postać i przybierają kształty istnego labiryntu hal oszklonych, niebywałej długości, w których szaleje furja żelaza i ognia.

Jeden z uczestników w ostatniej wycieczce dziennikarzy do Czechosłowacji spisuje ich widok.

„W ciągu trzech blisko godzin forsownego marszu zwiedziliśmy pobieżnie stalownię, walcownię, odlewnię żelaza i bronzu, piece martinowskie, kuźnie z młotami parowemi, zakłady budowy i remontu lokomotyw i wagonów, warsztaty mechaniczne, wyrabiające koła, osie, śruby, tryby, mutry, dalej — warsztaty elektromechaniczne, sekcje stali chromowej i niklowanej, oddziały, fabrykujące motory dla samolotów i samochodów, warsztaty maszyn rolniczych i traktorów, kotlarnie i heblarnie, wreszcie olbrzymie hale, gdzie z brył stalowych, wielkich jak piece, wykuwa się wały dla śrób okrętowych i lufy armatnie.

Widzieliśmy roztopione żelazo, kipiące w otchłani wielkich pieców, skąd robotnicy czerpią je łyżkami na długich trzonach i zalewają formy z piasku i betonu. Widzieliśmy kloce stalowe, wielkie jak pnie stuletnich drzew, rozpalone do białości po trzydniowym pobycie w piecu i przybierające długi, wysmukły kształt pod szybkiemi ciosami kolosalnych młotów hydraulicznych. Taki blok stalowy musi potem stygnąć trzy tygodnie, a za każdem użyciem piec musi być rozebrany i budowany na nowo.

Palone, bite, darte, płaszczone, miażdżone, heblowane, dziurawione żelazo skarżyło się ogłuszającem wyciem i skowytem. Wrzask obrabianego metalu był taki, że później przez długi czas dzwoniło mi w uszach, a oprowadzający nas inżynier wyjaśnił, że ludzie zatrudnieni w kotlarniach nabawiają się częściowej lub kompletnej głuchoty.

Przeszedłszy po wiadukcie ponad torem kolejowym, ujrzeliśmy nową, rozległą połać Zakładów, które wyrosły podczas wojny.

I znów rozpoczął się labirynt hal, budowanych ze szkła i betonu, gdzie wyrabiano naboje armatnie, a teraz warczą tokarnie i heblarki elektryczne. Oglądaliśmy oddział automobilowy, który wypuszcza w świat samochody z motorem Hispano — Suiza., projektowany jest nadto odział maszyn i urządzeń elektrycznych, mający rywalizować ze słynną berlińską A. E. G. E. Słowem, dalszy rozrost fabryki zakrojono na olbrzymią amerykańską skalą.

Niewątpliwie fabryka Skody przerasta wielokroć potrzeby wewnętrznego rynku Czechosłowacji; jest to olbrzym, dławiący się w ciasnej obroży. Mimowoli nasuwa się myśl, że Zakłady Skody w odbudowie krajów Wschodu mogą wielką odegrać rolę. Czesi pamiętać muszą jednak o tem, że droga na północny - wschód prowadzi... przez Warszawę i kraje polskie“.

Przygotowania przemysłu niemieckiego do handlu z Polską.

Jak z dobrze poinformowanych kół gospodarczo - handlowych się dowiadujemy, kilka znaczniejszych niemieckich firm przemysłowo - handlowych założyło specjalny związek mający na celu organizację i popieranie handlu wywozowego do Polski.

Związek ten zakrojony na wielką skalę, obejmuje główniejsze gałęzie przemysłu niemieckiego, które liczyć mogą na zbyt na rynku polskim, i ma za zadanie badania możliwości zbytu dla niemieckich towarów, informowanie się o konjunkturze

handlowo - przemysłowej w Polsce, badanie odpowiedzialności polskich odbiorców, oraz organizowanie przedstawicieli i agentów dla poszczególnych branż. Jednocześnie z rozpoczęciem działalności porozumiano się z miesięcznikiem „Deutsch - polnischer Merkur", który służyć będzie dla celów propagandy, wyrobów niemieckich w Polsce.

Jak widać Niemcy nie zrażają się w dalszym ciągu trwającą wojną celną — ale widząc pewne możliwości dojścia do porozumienia, zgóry już przygotowują się do handlu z Polską — ale tylko do handlu eksportowego. Jest to przestrogą dla naszego przemysłu i handlu, by na wszelką ewentualność sposobił się do zaciętej walki z konkurencją wyrobów niemieckich. **Mniej rażą ciosy przewidziane** — i tu trzeba to przysłowie zastosować, ale nie tylko tak, by jako przewidziane i niespodziewane mniej bolesne być miały, ale by nasz przemysł i handel przedsięwziął skuteczną kontrakcję, aby później nahalną siłę konkurenta niemieckiego na polskim rynku krajowym osłabić i ubezwładnić. W.

Potrzeba normalizacji wyrobów przemysłowych w Polsce

(Z odezwy Polskiego Komitetu Normalizacyjnego do przemysłowców polskich).

KORZYŚCI NORMALIZACJI.

Prawidłowa organizacja produkcji opiera się współcześnie na normalizacji wyrobów przemysłowych. Podejmowanie produkcji, opartej na indywidualnie obranych lub bezkrytycznie przyjętych, a tradycyjnie przekazywanych typach i rodzajach wyrobów, skazane jest na niepowodzenie nawet w razie prawidłowego zorganizowania produkcji.

Jakkolwiek pewna ilość przemysłowców w Polsce odczuwa już oddawna potrzebę normalizacji, pragnąc wejść na drogę uporządkowanej i ujednostajnionej produkcji, a do tych należy np. przemysł cementowy, ceramiczny, żelazny w dziedzinie fabrykacji rur, łączników, śrub, haceli, części transmisyjnych itd., to jednak korzyści, wynikające z normalizacji i potrzeba ponoszenia kosztów na prace normalizacyjne nie są w Polsce tak powszechnie zrozumiałe, jak to ma miejsce w uprzemysłowionych państwach zachodu.

Brak tego zrozumienia jest powodem powolności prac na tem polu w Polsce.

Normalizacja przynosi tak dodatnie rezultaty i tak dziś jest powszechnie na zachodzie zrozumiała, że państwa kulturalne a zwłaszcza uprzemysłowione, oddawna prowadzą na szeroką skalę prace normalizacyjne. Obecnie prace te prowadzone są w następujących państwach: Australji, Austrji, Belgji, Czechosłowacji, Danji, Finlandji, Francji, Holandji, Japonji, Niemczech ,Norwegji, Polsce, Rosji, Stanach Zjednoczonych Ameryki Północnej, Szwajcarji, Szwecji, Wielkiej Brytanji, Węgrzech i Włoszech.

Współczesna normalizacja dotyczy nietylko ustalenia cech wyrobów, ale i surowców, nietylko cech zewnętrznych ale i wartości i układu wewnętrznego, nietylko formy, ale i kategorji form, nietylko wymiarów, ale i stopnia ich dokładności, nietylko ostatecznego ich wyrobu, ale i metod jego produkcji, metod badania i sprawdzania gotowego produktu, a nawet dotyczy narzędzi, służących do produkcji.

Zakres normalizacji jest bardzo szeroki, a korzyści osiągane są doniosłe. Normalizacja zmniejsza liczbę kategorji wyrobów, umożliwia fabrykację seryjną i masową, obniża tem koszta fabrykacji. Przynosi też korzyść konsumentom, dając im wyroby jednostajne do nabycia od jakiegokolwiek dostawcy i po cenie zniżonej.

Normalizacja więc sprzyja uporządkowaniu wymiany, obniża ceny, zmniejsza kapitał unieruchomiony i usuwa często marnotrawstwo w przemyśle.

NORMALIZACJA W POLSCE.

W tym ogólnym postępie Polska czyni pierwsze kroki dopiero.

Dopóki nie stanowiła samodzielnego państwa i całokształtu produkcji narodowej — uczestniczyć mogła jedynie w pracach zaborów.

Po odrodzeniu Państwa Polskiego Ministerstwo Przemysłu i Handlu, odczuwając potrzebę podjęcia prac normalizacyjnych i widząc brak solidarnej w tej sprawie akcji przemysłowców polskich, choć potrzeba rozpoczęcia prac normalizacyjnych, wypowiedziana była przez techników, podjęła doniosłą inicjatywę rozpoczęcia tych prac.

Polski Komitet Normalizacyjny powołany został do życia z inicjatywy inż. Juljana Dąbrowskiego Dyrektora Departamentu Przemysłowego przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu, jako zawodowy organ doradczy w sprawach technicznych dla wszystkich Ministerstw — pod nazwą ,,Komitetu Technicznego dla normalizacji wytworów przemysłowych oraz ich dostawy przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu".

W dniu 2 lipca 1923 r. zostało ogłoszone rozporządzenie Rady Ministrów o utworzeniu tego Komitetu Technicznego, mającego na celu:

1) rozpatrywanie wniosków Ministerstw, organizacyj społecznych i instytucyj naukowych w sprawach ogólnych warunków technicznych i przepisów odbiorczych, mających obowiązywać przy dostawie przedmiotów, zamawianych przez instytucje rządowe;

2) rozpatrywanie wniosków Ministerstw, organizacyj gospodarczych, społecznych, instytucyj naukowych, w sprawie ustalenia warunków, jakim odpowiadać powinny materjały używane do wyrobu rozmaitych przedmiotów, zamawianych przez instytucje rządowe a także mających zastosowanie w przemyśle;

3) koordynowanie już zapoczątkowanej przez szereg fabryk i organizacji działalności w kierunku normalizacji wytworów przemysłowych.

Prace swe Komitet Techniczny rozpoczął 14 czerwca 1924 r.

Skład Komitetu ustalono w ten sposób, że wchodzą do niego w charakterze stałych członków, przedstawiciele rządu, przemysłu i nauki mianowicie :delegaci Ministerstw: Przemysłu i Handlu, Komunikacji, Robót Publicznych, Spraw Wojskowych, Rolnictwa i Dóbr Państwowych oraz Głównego Urzędu Miar, Generalnej Dyrekcji Poczt i Telegrafów, delegaci związków reprezentujących przemysł maszynowy, budowlany, włókienniczy, hutnictwo, przemysł chemiczny, wielki przemysł Górnego Śląska, delegaci Centralnego Związku Polskiego Przemysłu, Górnictwa, Handlu i Finansów a jako przedstawiciele nauki i techniki delegacji Akademji Nauk Technicznych, Politechniki Warszawskiej, Lwowskiej, Akademji Górniczej w Krakowie oraz delegaci Koła Mechaników przy Stowarzyszeniu Techników i Stowarzyszenia Elektrotechników Polskich. Nazwę Komitetu zmieniono w roku 1925 na krótszą i ściślej odzwierciadlającą jego zadania „Polski Komitet Normalizacyjny".

Przewodniczącym Komitetu został mianowany przez p. Ministra Przemysłu i Handlu, inż. Piotr Drzewiecki.

Prezes oraz wszyscy członkowie Komitetu pełnią swoje funkcje honorowo.

Komitet posiada sekretarjat w postaci biura przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu, składający się z kierownika prac Komitetu prof. Politechniki Warszawskiej inż. Antoniego Rogińskiego oraz sekretarza i jednej urzędniczki kancelaryjnej. Prace techniczne są wykonywane przez 1 inżyniera i 1 kreślarza, pracujących za wynagrodzeniem ryczałtowem.

Środki materjalne Komitetu płyną z 2 źródeł: z funduszów rządowych, przewidzianych w budżecie Ministerstwa Przemysłu i Handlu, oraz z funduszów prywatnych, wpływających bądź w postaci składek miesięcznych zadeklarowanych przez większe związki i zrzeszenia zawodowe i przemysłowe, bądź jako dotacje jednorazowe dużych firm przemysłowych, wpłacane na przeprowadzanie normalizacji w gałęzi przemysłu, specjalnie interesującej te firmy, bądź wreszcie w postaci sum, stanowiących dobrowolnie obciążenie się dostawców rządowych na rzecz Komitetu w wysokości 1 pro mille od dostaw.

Subsydja rządowe są nikłe, a subsydja prywatne, aczkolwiek ciągle wzrastają, to jednak nie zaspakajają istotnych potrzeb Komitetu. Należy przypuszczać, że będą znacznie większe, gdy ogół dokładniej zapozna się z działalnością dotychczasową jak i zamierzoną na przyszłość.

Dotychczasowa działalność Polskiego Komitetu Normalizacyjnego w krótkim zarysie da się przedstawić jak następuje:

Komitet dzieli się na szereg Komisji, każdą dla poszczególnego działu, pod przewodnictwem członka Komitetu. Przewodniczący jest odpowiedzialny przed Komitetem za działalność swej Komisji i składa Komitetowi sprawozdanie. Zasadą jest, iż w skład Komisji winni wchodzić producenci, konsumenci i reprezentanci nauki i techniki.

Dla przygotowania wniosków do uchwał Komitetu i dla decydowania we wszystkich sprawach, związanych z prowadzeniem prac Komitetu utworzona jest Komisja Ogólna pod przewodnictwem Prezesa Komitetu z udziałem przewodniczących komisji poszczególnych.

Dotychczas stworzono około siedemdziesięciu komisji, podkomisji i sekcji fachowych, w pracy których bierze udział w charakterze doradców fachowych rzeczoznawców oraz przedstawicieli zainteresowanych czynników przemysłowych — około 460 osób, reprezentujących przeszło 90 związków, firm, szkół, instytucyj i urzędów.

Komisje są następujące:

Komisja ogólna i jej podkomisje: słownictwa i symboli, norm wytrzymałościowych, kreślenia technicznego.

Komisja wyrobów hutniczych i jej podkomisje: wyrobów szamotowych i materjałów ogniotrwałych, stali, żeliwa, sortamentu żelaza.

Komisja rur i jej podkomisje: rur kanalizacyjnych, rur wiertniczych, rur gazowych, rur żeliwnych, wodociągowych, uzbrojenia gazowego i wodociągowego.

Komisja materjałów i wyrobów budowlanych i jej podkomisje cementu, cegły, drzewa, drewnianych części budowli.

Komisja materjałów i narzędzi drogowych.

Komisja maszyn i złączek.

Komisja części maszyn i jej podkomisje ogólnych normalnych części maszyn, śrub i gwintów, nitów i niceń, pędni.

Komisja taboru kolejowego i lokomotyw.

Komisja mostów i konstrukcji żelaznych.

Komisja układów pasowań i tolerancji i jej podkomisje: pasowań wałków i otworów, pasowań gwintów, łożysk kulkowych.

Komisja samochodowa i jej podkomisje: silnika samochodowego, podwozia, karoseryj i akcesoryj.

Komisja maszyn i jej podkomisje: silników parowych, silników spalinowych, silników wodnych, obrabiarek do metali i narzędzi, obrabiarek do drzewa, pomp i dmuchaw, maszyn rolniczych, podnośników, smarów i oliwienia, ta ostatnia sekcjami: surowców roślinnych i zwierzęcych, olejów mineralnych, grafitu i produktów ekstrakcji węgla, smarów dla celów specjalnych, tłuszczów zabezpieczających.

Komisja kotłów i zbiorników gazów, znajdujących się pod ciśnieniem.

Komisja technologji chemicznej i jej podkomisje: środków skażających, norm chemicznych cementu portlandzkiego, oleju lnianego i pokostu ,technicznych wyrobów gumowych, metod, analizy węgla kamiennego.

Komisja lotnicza i jej podkomisje: silnika lotniczego, płatowców, balonów i sterowców, surowców i półfabrykatów.

Komisja włókiennicza i jej podkomisje: wyrobów wełnianych, przędzy i wełny czesankowej ,wyrobów z bawełny, wyrobów dzianych, wyrobów jutowych.

Komisja skór.

W wyniku półtorarocznej pracy, Komitet ogłosił i wydał 53 tablice normalizacyjne, następnie Komitet ogłosił w „Przeglądzie Technicznym", szereg projektów norm.

Poza temi wyliczonemi pracami około 100 prac znajduje się w toku.

Praca w Polskim Komitecie Normalizacyjnym odbywa się według zasad przyjętych w innych Komitetach Normalizacyjnych. Mianowicie, gdy inicjatywa i wniosek w sprawie normalizacji wychodzi ze sfer przemysłowych lub innych czynników zainteresowanych, wniosek taki zostaje skierowany do Biura Komitetu, które przedkłada go Komisji Ogólnej. O ile Komisja Ogólna uznaje sprawę za aktualną skierowuje ją do odpowiedniej Komisji fachowej. Komisja, wzgl. specjalna podkomisja, opracowuje pierwszy projekt normy. Projekt ten zostaje przedłożony Komisji Ogólnej, poczem, w razie zaakceptowania go przez te ostatnią, zostaje wydrukowany w organie Komitetu: „Przeglądzie Technicznym", w dziale specjalnym zatytułowanym „Wiadomości Polskiego Komitetu Normalizacyjnego z podaniem trzymiesięcznego terminu do zgłaszania uwag, opinji i sprzeciwów.

Sprzeciwy i opinje nadesłane do Biura Komitetu są publikowane również w „Wiadomościach Polskiego Komitetu Normalizacyjnego". Po upływie 3 miesięcy, w którym to czasie rozsyła się też do zagranicznych Komitetów tłumaczenia francuskiego projektów norm, napływają opinje i uwagi. Odpowiednia Komisja fachowa zbiera się ponownie przy udziale wezwanych oponentów w celu przedyskutowania zgłoszonych sprzeciwów i opinji, poczem opracowuje projekt ostateczny, który zostaje przedłożony Komisji Ogólnej, po uprzedniem uzgodnieniu go raz jeszcze z opinją sfer zainteresowanych na specjalnie w tym celu zwołanych konferencjach. Po zaakceptowaniu przez Komisję Ogólną, projekt ostateczny zostaje przedstawiony do uchwalenia Komitetowi na posiedzeniu plenarnem.

O ile zostaje przez plenum Komitetu przyjęty, wydaje go się w postaci tablicy, jako normę polską, zaleconą do użytku powszechnego.

Budżet Polskiego Komitetu Normalizacyjnego w r. 1926 wynosił:

z sum rządowych	38.400 zł
z sum wpłaconych przez polski przemysł	27.319 zł

(do dnia 27. XII.).

Kwoty powyższe są w porównaniu z budżetami komitetów zagranicznych bardzo szczupłe, głównie z powodu zbyt skąpego popierania Komitetu przez przemysłowców, choć prace normalizacyjne leżą przedewszystkiem w interesie przemysłu.

Skąpe popieranie prac normalizacyjnych ujemnie wyróżnia przemysł polski od państw Zachodu.

Jest niezbędne, aby w Polsce zapanowało głębsze zrozumienie korzyści, płynących z normalizacji wyrobów przemysłowych i aby przemysł podjął obowiązek ponoszenia wydatków na prace normalizacyjne, tak jak to ma miejsce w państwach zachodu.

Bez tego poparcia prace normalizacyjne, przynoszące korzyść przedewszystkiem przemysłowi, nie będą mogły być rozwinięte pomimo wysiłków i ofiar licznych osób, przyjmujących udział w pracach Polskiego Komitetu Normalizacyjnego.

Sprawa przystąpienia Polski do Międzynarodowego Kartelu Stalowego.

W dniu 9 b. m. odbyło się w Luksemburgu w siedzibie Głównego Towarzystwa „ARBED" posiedzenie Międzynarodowego Kartelu Stalowego, pod przewodnictwem prezesa Kartelu p. Meyrischa.

W zebraniu tym wzięli udział przedstawiciele wszystkich krajów, należących do Kartelu, a więc: Niemiec, Francji, Belgji, Luksemburgu, Czechosłowacji, Węgier i Austrji.

Na posiedzeniu rozważana była sprawa przystąpienia hut polskich do Kartelu. Były kontynuowane pertraktacje, rozpoczęte w Düsseldorfie w lutym i marcu r. b. Jak wiadomo, Kartel uznał żądanie Polski dopuszczenia jej do Kartelu na warunkach odrębnych od tych, jakie posiadają inni członkowie, a mianowicie: pozostawiono Polsce zupełną swobodę co do rozwijania i zbytu swej produkcji na rynku wewnętrznym, nieobciążając tej produkcji opłatami na rzecz Kartelu. Przedstawiciele hut polskich zażądali dla siebie kontygentu eksportowego w wysokości 500 000 ton rocznie. Ze strony Kartlu zaproponowano zredukowanie tej sumy do 300 tys. ton, co ze względu na rozwój eksportu hut polskich jest niedostateczne. Obrady w tej sprawie postanowiono powierzyć specjalnie zwołanej w tym celu komisji, która po bliższem zapoznaniu się ze słusznością polskich żądań niewątpliwie je uwzględni.

Ekspansja polskiego żelaza do Rumunji.

Górnośląskie huty żelaza starają się utrzymać rumuński rynek zbytu, otwierając tam filje sprzedaży, jak huta Królewska i Laury. Huta Bismarcka, która zaopatruje rynek rumuński w rury — utrzymuje ścisły kontakt z kopalniami nafty. Jest w projekcie utworzenie w Bukareszcie polsko-rumuńskiej S-ki dla handlu żelazem. Huty polskie mają również mieć powierzone wybudowanie warsztatów reperacyjnych dla wagonów i fabryki wagonów. W każdym bądź razie konkurencja austrjacka i czeska będzie starała się walczyć.

Pomyślne widoki dla naszego przemysłu maszyn rolniczych.

Kredyt na zakup narzędzi rolniczych.

Celem zapewnienia powstającym przy Kółkach rolniczych spółkom maszynowym potrzebnych funduszów na nabywanie maszyn i narzędzi rolniczych, bądź specjalnym współdzielniom maszynowym — Państwowy Bank Rolny udzielać będzie kredytu wspomnianym spółkom maszynowym na następujących warunkach:

1) Z kredytów w Państwowym Banku Rolnym korzystać będą mogły tylko spółki maszynowe, zorganizowane przy Kółkach rolniczych i stanowiące ich automatyczną sekcję, bądź przy samorządach gminnych, lub powiatowych pod warunkiem zaakceptowania ich regulaminu przez Państwowy Bank Rolny.

2) Ubiegający się o kredyt spółki maszynowe składać będą: podanie z wyszczególnieniem, jakie maszyny, w jakiej firmie i za jaką cenę pragną nabyć oraz ile posiadają na ten cel własnych pieniędzy. Do podania należy dołączyć opinję miejscowego Kółka rolniczego, zaakceptowaną przez centralny Związek Kółek rolniczych, lub urzędu gminnego, zaakceptowaną przez Wydział powiatowy, stwierdzającą zachodzącą potrzebę kupna wymienionych w podaniu maszyn, oraz jaką sumę kapitałów własnych spółka na ten cel posiada.

3) Wysokość kredytu nie może przekraczać 70% istotnej ceny maszyn. Pozostałe 30% spółka powinna zapłacić z własnych funduszów.

4) Pożyczki udzielane będą z terminem zwrotu do 3-ch lat, płatne w ratach półrocznych, przytem pierwsza rata płatna będzie po upływie roku od daty zaciągnięcia pożyczki. Oprocentowanie wynosić będzie stawkę, stosowaną przez Państwowy Bank Rolny przy pożyczkach dla spółdzielni rolniczo-handlowych.

5) Pożyczki udzielane będą członkom spółek maszynowych na skrypty dłużne z zastosowaniem solidarnej odpowiedzialności.

6) Państwowemu Bankowi Rolnemu służyć będzie prawo kontroli zużycia udzielonych pożyczek zgodnie z przeznaczeniem i, w razie przeznaczenia otrzymanego kredytu na inne cele, Bank będzie miał prawo wymagać przedterminowego zwrotu pożyczki.

Z angielskiego rynku cyny.

Od dłuższego czasu obiegały pogłoski na giełdzie londyńskiej o mającej powstać kontroli rynku cyny.

Sir William D. Henry, kierownik Tavoy Tin Dredging wypowiedział się w powyższej kwestji na ostatnim walnym zebraniu tego instytutu. Podniósł on, iż dotychczas na rynku cyny wpływ kształtowania cen, posiadały w swoich rękach dwie lub trzy silne finansowo firmy handlowe, pomimo, że wieleset producentów cyny miało interes w stałym rozwoju cen. Sir Henry wyraził przekonanie, iż przez współporozumienie uda się angielskim producentom znieść wzajemną konkurencję i ustalić ceny.

Ponieważ angielska produkcja cyny obejmuje ¾ produkcji światowej — da się z łatwością przeprowadzić kooperatywną sprzedaż cyny. O ograniczeniu wywozu nie myśli się nawet w kołach producentów.

Na londyńskiej giełdzie była cyna zawsze ulubionym objektem spekulacji.

Ostatnio spadły ceny z 320 f. st. za tonę na 290.

Narzekania producentów cyny na taki stan rzeczy są w pewnej mierze usprawiedliwione; byłyby atoli większe, o ileby nie doszło do porozumienia co do wspólnej sprzedaży i zaprowadzoną została kontrola produkcji cyny.

◆ Wiadomości drobne ◆

Zadzierżgnięcie polsko - litewskich stosunków handlowych.

Wedle wiadomości z Warszawy, wychodzących, toczą się obecnie pertraktacje pomiędzy Polską a Litwą o dostawę polskiego węgla dla kolei litewskich. Chwilowo chodzi o dostawę zaledwie coś około dziesięciu tysięcy ton.

Ewentualne transporty węglowe, skierowane być mają na linje Wilno - Londwarowo i Koszedary - Kowno.

Na ogół tym pertraktacjom poświęca się wiele zainteresowania, gdyż, o ile dojdą do skutku, oznaczać będą początek urzędowych stosunków handlowych z Polską, po których łatwiej już będzie można dojść do ugody dla ruchu pocztowego i traktatu, a bodaj tymczasowej umowy handlowej.

Jak wiadomo, dotychczas istnieje pomiędzy Polską a Litwą pośredni tylko związek pocztowy, a wymiana towarowa dokonywana drogami okrężnemi. Węgla zaś dostarczają na rynek litewski Niemcy i Anglicy przez Kłajpedę.

Wszechpolska konwencja węglowa.

Prawie na porządku dziennym pojawiają się różne pogłoski o mającej powstać ogólno - polskiej konwencji węglowej. Istotnie pogłoski te są, jak ze źródeł miarodajnych się dowiadujemy, bezpodstawne. Prawdą jest, że konwencja dąbrowska, którą zwykle z miesiąca na miesiąc przedłuża się i teraz po pomyślnie załatwionych wewnętrznych tarciach, została prolongowana aż do końca lipca r. b.; zaś śląska konwencja węglowa trwać ma aż do końca roku bieżącego.

Czy Syndykalizacja przemysłu drutu i gwoździ.

Mimo usilnych starań o utworzenie kartelu dla drutu i gwoździ w polskim przemyśle, nie mogą odnośni przedstawiciele przyjść do ostatecznego porozumienia. Zbyt wiele maja jeszcze rozbieżnych interesów, by te w krótkim czasie mogły być uzgodnione. Narady jednak trwają w dalszym ciągu i są prowadzone z pewnym pospiechem i gorliwością.

Ustawa o ubezpieczeniu od wypadków.

została przyjęta przez radę ministrów i wejdzie w życie w drodze rozporządzenia. Ubezpieczenia od wypadków wykonywa zakład ubezpieczenia od wypadków z siedzibą w Warszawie oraz jego oddziały.

Rada zakładu składa się z 60 osób, z których 20 członków i 10 zastępców powołuje minister pracy z pośród znawców polityki społecznej, 20 członków i 10 zastępców z będzie powołanych jako przedstawiciele ubezpieczonych z pośród kandydatów a przedstawionych przez największe liczebnie zrzeszenia pracownicze i związki zawodowe, 20 członków i 10 zastępców powołuje minister pracy jako przedstawicieli pracodawców z pośród kandydatów przedstawionych przez Centralne Organizacje pracodawców.

Przewodniczącego zakładu ubezpieczeń mianuje minister pracy z pośród członków rady z grupy znawców polityki społecznej. Z chwilą wejścia w życie rozporządzenia, dotychczasowy zakład ubezpieczeń od wypadków we Lwowie ulega reorganizacji. Siedziba zakładu ubezpieczeń od wypadków winna być przeniesiona do Warszawy w przeciągu 18 miesięcy od dnia wejścia w życie powyższego rozporządzenia.

Wykaz firm branży metalowo-maszynowej, które wystawiały na Targach Poznańskich.

(Ciąg dalszy).

KASY I KASETKI OGNIOTRWAŁE.

Polski Bernard, Poznań—Komandorja, Warszawska, tel. 53-23.

Fabryka Kas pancernych-ogniotrwałych i kasetek stalowych, S. Zwierzchowski i S-ka, Warszawa, Warecka 9, tel. 121-57 i 122-97.

KOTŁY I KOTŁY PAROWE.

Cegielski - Gefia, Poznań, Górna Wilda 142/180, tel. 42-76; adr. telegr. „Hacegielski".

Gwarectwo „Hrabia Renard", Walcownia Rur, Sosnowiec.

Pierwsza Polska Fabryka Lokomotyw w Polsce, Chrzanów — Małopolska.

Spółka Akcyjna Budowy Kotłów Parowych i Maszyn, W. Fitzner i K. Gamper, Sosnowiec, ul. Konstantynowska 4, tel. 99 i 7-15.

Weigt St. i Ska, Łódź, Senatorska 22, tel. 287.

LAMPY.

Birnholz S., Dom Handlowy, Warszawa, Graniczna 6, tel. 168-14 i 168-31.

Brun Krzysztof i Syn, Warszawa, ul. Bielańska 5, tel. 221-00. Przedstawiciele firm: „Pelikan" Sp. Akc. w Warszawie; Fabryka wyr. met.: „Wulkan" Sp. Akc., Warszawa, wyr. emal. Weck J. & Co. Oefingen; Husgrazna Napenfabr. Aktiebolaget A/B; Hjouh & Co., Stockholm; Sanderson Bros & Newnould Ltd., Sheffield.

Daimon, Gdańsk. Przedstawiciele B-cia Feigenbaum, Kraków, Meiselsa 5.

Duszkin A., Warszawa, Dzielna 10, tel. 136-25.

Neumark Ignacy, Warszawa, ul. Jasna 22, tel. 40-709.

Nowak M., Poznań, Chwaliszewo 49, tel. 34-70.

„Sowa" Sp. z o. p., Fabryka latarń, lamp i wyrobów metalowych, Kraków, ul. Płaszowska 44.

Sztarkopf i Sztykgold, Warszawa, ul. Złota 50, tel. 204-14.

Wyszomirscy Bracia, Warszawa, ul. Chmielna 36, tel. 106-18.

LOKOMOTYWY I LOKOMOBILE.

Bronikowski, Grodzki i Wasilewski, Warszawa, Podwale 7.

Cegielski H., T. A., Poznań, Fr. Ratajczaka 16, tel. 42-76. Przedstaw. Związkowa Centrala Maszyn, Tow. Akc., Poznań, Fr. Ratajczaka 16, tel. 22-80 i 22-89.

Nitsche i Ska, Poznań ,ul. Kolejowa 1/3, tel. 60-43; adr. telgr. „Nitscheska".

Pierwsza Polska Fabryka Lokomotyw w Polsce, Chrzanów — Małopolska.

ŁÓŻKA METALOWE.

Kantorczyk K., Wytwórnia wyścielanych materaców i mebli, Poznań, St. Rynek 10, tel. 52-88.

Kraszewski Stanisław Inż., Bydgoszcz, ul. Zamoyskiego 23, tel. 11-49.

„Matra" St. i W. Przydryga ,Poznań, ul. Dąbrowskiego 142, tel. 61-07.

Świątek Ludwik, Poznań, Droga Dębińska 12, tel. 27-46.

ŁOŻYSKA KULKOWE I METALOWE.

„D. W. F." Deutsch Waffen & Munitions-Fabrik, Berlin, Karlsruher Industrie-Werke A. G., Berlin. Przedst. Karol Kóske, Warszawa, ul. Nowogrodzka 12, tel.63-61.

Cierczyński W. i Ska, Poznań, św. Marcin 13, tel. 18-85. Przedst. firm: Berliner Kugellager-Fabrik G. m. b. H.; Riene — Berlin — Wittenau Teichert & Sohn, Lignitz; Gebrüder Leitz, Werkzeugfabrik, Oberkochen Württb.

Kóske Karol, Warszawa, ul. Nowogrodzka 12, tel. 63-61. Przedstaw. firmy „D. W. F." Deutsch Waffen & Munitions-Fabrik, Berlin, Karlsruher Industrie-Werke A. G., Berlin.

„Wiepofana", Tow. Akc., Poznań, ul. Dąbrowskiego 81, tel. 61-56.

MARMUROWE I GRANITOWE WYROBY.

Antecki, Szydłowice, Kopalnia piaskowca. Przedstaw. Ballenstedt i Sulerzyski, Poznań, Tory Kolejowe 77-80, tel. 17-81.

Ballenstedt i Sulerzyski, Zakład wyrobów marmurowych i kamieniarskich, Poznań, Tory Kolejowe 77-80, tel. 17-81. Przedstaw. firm: J. Kossowski, Skoczów, Kopalnia. Antecki, Szydłowice, Kopalnia piaskowca.

„Granit", Sp. z o. o., Katowice, ul. Słowackiego 8; tel. 26-06.

Kossowski J., Skoczów, Kopalnia. Przedstaw. Ballenstedt i Sulerzyski, Poznań, Tory Kolejowe 77-80, tel. 17-81.

„Marmury Kieleckie", Sp. Akc., Kielce, 3-go Maja nr. 28, tel. 1.

Zakłady obrabiania marmuru i szkła, Katowice.

MASIELNICE.

Gormsen Chr. M., Poznań, Plac Wolności 3, telefon 54-37. Przedstaw. firmy Frederiksberg, Kopenhagen (Danja).

Markowski H. Jan, Inż., Poznań, Seweryna Mielżyńskiego 23, tel. 52-43. Przedstaw. firm: Lanz. Schwarzwaldwerke, Mannheim; F. Stille, Münster W.; Flammger, Zudse & Co., Drezno; Kuxmann & Co. Bielefeld, Komm. Akt. Ges. Theodor Hey, Schöningen; Georg Sindermann, Mallmitz; Brünner A. G. Artern.

Pumpseparator Aktiebolaget, Stockholm (Szwecja). Przedstawiciel firma „Pumpsep", Szwedzkie wirówki, Poznań, ul. Wodna 14, tel. 39-71.

Richter i Robert, Gdańsk. Oddział w Poznaniu: ul. Mickiewicza 34-36, tel. 61-81 i 61-79. Przedstawiciel firm: „Salenius", Werkstäder ,Stockholm (Baltic Konzern, Stockholm).

Rutkowscy Bracia, Jarocin, Krakowska 40 wystawiali jako jedyne masielnice własnego krajowego wyrobu.

MASZYNKI DO CZYSZCZENIA I OSTRZENIA NOŻY ORAZ CZYSZCZENIA WIDELCY.

Wąsowicz F., Warszawa, Elek-yjna 37.

MASZYNY CEGLARSKIE.

Raupach Ryszard, Sp. z o. o., Katowice, przedstawiciel inż. W. Robiński, Poznań, Aleje Marcinkowskiego 17.

MASZYNY DLA CHŁODNI.

Aktieselskabet Thomas Ths, Sabroe & Co, Arhus, skrzynka pocztowa 62, tel. 370 i 371. (Danja).

Sabroe & Co., Aktiebelskabet Thomas Ths. Arhus, skrzynka pocztowa 62, tel. 370 i 371 (Danja).

Schütz Woldemar, Rogoźno, Kotlarska 216, tel. 80.

MASZYNY DRUKARSKIE.

„Graphika", G. m. b. H., Berlin S. W., Lindenstrasse 101/2, tel. Denhoff 77-74.

Idźkowski Jan i Ska, Warszawa-Mokotów, ul. Stanisława... rościńska 2, róg Rejtana, tel. 17-21, 254-94, adr. telegr. „Pismodlew".

„Organizacja", Tow. dla nowoczesnej organizacji biur, Warszawa, Hipoteczna 3/8, tel. 16-34.

Wang Emanuel, Wien II, Praterstr. 66 (Austrja), telefon 409-17.

MASZYNY, APARATY I NARZĘDZIA PRECYZYJNE.

Goldhaber J., Warszawa, Czackiego 1, m. 5, przedstaw. firmy Kurchner Co. Akt. Ges., Leipzig.

„Grafos", Pierwsza polska fabryka dla wyrobów grafitowych, tygli, oraz ogniotrwałych produktów, Bielsko-Biała. Przedstaw. Sieredzki & Szulc, Poznań, św. Marcin 43, tel. 34-50 i 34-80.

(Ciąg dalszy nastąpi).

Z rynku metali, blachy, i maszyn rolniczych

METALE I WYROBY METALOWE.

Warszawa, 10. 6. Dom Handlowy A. Gepner w Warszawie, Grzybowska 27, notuje następujące ceny orjentacyjne w złotych za 1 kg.: cyna Banca w blokach 15.00, ołów hutniczy 1.35, cynk 1.50, blacha cynkowa zasadn. 1.66, antymon 3.25, aluminjum hutnicze 5.25, blacha miedziana zasadn.: 4.41, blacha mosiężna zasadn. 3.70 — 4.20.

Nowy Bytom, 10. 6. Surówka odlewnicza Huty Pokoju Nr. 1 (Friedenshütte, P. G. S. — reprezentacja Spółka Akcyjna Józef Wdowiński w Warszawie, Sienna 11, cena za tonę 210 zł., loco stacja Nowy Bytom.

Warszawa, 9. 6. W dziale odlewów żeliwnych sytuacja pozostaje naogół bez zmiany. Notują za kg. odlewu surowego żeliwnego loco fabryka 0.62 — 0.85 zł, zależnie od fasonu i rozmiarów sztuki.

Warszawa, Płaci się w hurcie I kategorji za 100 kg. loco skład: belki żelazne do Nr. 24 — 52 zł., od Nr. 26 — 57 zł., handlowe żelazo 47 zł., blachy grube 57 zł., cienkie (do 5 mm) 65 zł., taśmówka gorąco walcowana 55 zł. Większy ruch w fabrykach drutu i gwoździ pozostaje w związku z porobionemi ostatnio zamówieniami rządowemi. Ze strony prywatnych odbiorców zapotrzebowanie nie jest zbyt duże jak na obecny sezon letni. Pozostaje to w związku z niepomyślnym stanem finansowym prowincji, która robi jedynie konieczne zakupy. Ceny zasadnicze są bez zmiany: gwoździe za skrzynkę (16 kg.) 9 zł., druty za 100 kg. zwykłe 60 zł., białe 72 zł., od cen tych udzielane są rabaty w zależności od rozmiarów zakupu, sposobu regulacji należności itp. nie więcej jednak jak 5 proc.

BLACHA.

Warszawa, 10. 6. „Polska Cynkownia" ,Warszawa, Piękna Nr. 11a, notuje następujące ceny za kg. fr. wagon st. Warszawa: blacha ocynkowana I gat. 20 ark. w snopku 1.10 zł., — 22 ark. w sponku 1.15.

MASZYNY ROLNICZE.

Ceny orjentacyjne Syndykatu Rolniczego, S. A., Lwów, ul. 3-Maja 11. Cena za 1 kg lub za sztukę. Deeringa: kosiarki dol. 96.00, żniwiarki dol. 145.00, wiązałki dol. 295.00, grabiarki „Unja" zł. 105.00—300.00, pługi 1-skibowe zł. 50.00—124.00, 2-skib. zł. 109.50—152.00, smar do wozów 100 kg 64.— zł, oliwa maszynowa i cylindrowa 100 kg zł 30.95—96.60, Kultywatory zł. 78.00—200, brony żel. zł. 39.00 do 96.00, węgiel górnośląski 32.60 zł. za tonę, węgiel dąbrowiecki 30.70 zł. za tonę, koks kowalski 39.80 zł. za tonę.

Zagraniczne ceny.

METALE I WYROBY METALOWE.

Berlin, 10. 6. Miedź stara 50 — 51, łom czerwony 45 — 46, wióry mosiężne 35 — 36, mosiądz odlewniczy 36 — 37; odpadki mosiężne 45 — 46; cynk stary 20 — 21, nowe odpadki cynkowe 23 — 24; stary ołów miękki 20 — 21; odpadki blachy alumin 75 — 80, Cyna do lutowania 70—72.

Berlin, 10. 6. Ceny w markach niem. za 100 kg.: Miedź elektrolit. dostawa zaraz, cif. Hamburg, Brema lub Rotterdam 123, cynk w płytach remelted zwykłej jakości handlowej $53^1/_2$ — $54^1/_2$, oryginalne aluminium hutnicze 98 — 99% w blokach, sztabach walcow. i ciągnion. 214, nikiel czysty 98 — 99% 340 — 350, antymon Regulus 100 — 105.

N. Jork, 9. 6. Zamknięcie. Cts. za 1 lb. Miedź Lake loco $12^7/_8$, Elektrolyt. loco 12.70, na czerwiec 12.85, czerwiec — sierpień 12.85, Casting rafinery loco 12.50, cyna Straits loco $67^7/_8$, cyna 99% loco $64^1/_4$, ołów N. Jork loco 6.40, ołów East St. Louis loco $6.17^1/_2$, cynk N. Jork loco $6^1/_4$, aluminium 98 — 99% 26, nikiel w sztabach 35, blacha biała $5^1/_2$ dol za 100 lbs. stal Bessemera 20.50, żelazo 22.41 dol. za tonę.

Londyn, 10. 6. Urz. not. w Ł za 1 tonę. Miedź Standard p. kasa $53^{15}/_{16}$ — 54, 3 mies. $54^9/_{16}$ — $54^5/_8$, Settl. 54, elektrolit $59^3/_4$ — $60^1/_4$, best selected $57^3/_4$, elektrowirebars $60^3/_4$. Cyna Standard p. kasa $294^3/_8$ — $294^5/_8$, 3 mies. 287 — $287^1/_4$, Settl. $294^1/_2$, Banka (obr. nieof.) $314^1/_2$, dalsze terminy $24^{13}/_{16}$, Cynk zwykły dost. natychm. $28^{11}/_{16}$, Cynk zwykły dost. natychm. $28^{11}/_{16}$, dost. term. $28^{11}/_{16}$, CSettl. $28^5/_8$. Antymon Regulus chines (not. nieof.) 49 — 50 (za butlę), Wolfram (not. nieof.) 15.

METALE SZLACHETNE.

Berlin, 10. 6. Srebro ca 0.900 w sztabach 79—80 R. M. za 1 kg., złoto w woln. obrot. 2.80 — 2.82, platyna w woln. obrot. $7^1/_2$ — $9^1/_2$ R. M. za gram.

N. Jork, 9. 6. Zamknięcie. Srebro zagr. $57^1/_8$ cts. za 1 oz. (= 31.1 gr.).

Londyn, 10. 6. Zamkn.. Srebro 26.31, na dostawę 26.31 dol. za 1 uncję.

Wyjaśnienie.

N-rze 22 „Rynku Metalowego i Maszynowego" str. 652, podano mylnie nazwisko firmy Breitfeld, Danek i S-ka. Zamiast: Breitfeld, Danecki i Ska, ma być, jak wyżej, Breitfeld, Danek i S-ka.

Co niniejszem prostujemy.



A. ZWIERZCHOWSKI i S-ka
POZNAŃ - ul. Podgórna 10a
SKRÓT TELEGR.
LINODRUT
ODDZIAŁ I.
Czerwonak.
Roszarnia lnu i konopi.
Fabryka wyrobów powroźniczych i sieci rybackich.
ODDZIAŁ II.
Poznań-Górczyn.
Fabryka lin drucianych, stalowych i żelaznych.
Spec. liny pługowe.
ODDZIAŁ III.
Poznań-Górczyn.
Fabryka siatek drucianych na płoty, kopletne oparkanienia z bramami i furtkami.
ODDZIAŁ IV.
Czerwonak.
Fabryka siatek 6-cio kątnych tkanin metalowych, drutu kolczastego, skobli etc.
Cynkownia.

Poważne źródła dostawcze

Samozamykacze drzwi (3337a)

automatyczno - hydrauliczne **„Wartaż"** i pneumatyczne **„Rojaż"** własnej fabrykacji oraz reperacje wszelkich systemów poleca

W. NAROŻNY i S-wie, Poznań I., ul. Ogrodowa 15/16. — Telefon 2658

Naczynia mleczarskie, naczynia kuchenne, wyroby blaszane cynow., kotły, zbiorniki do wody, mleka itp. poleca **J. Wiśniewski, Zakł. Blacharskie w Warszawie, Nowy Świat 62. Tel. 268-19** 3126

Śruby „HELIOS" do drzewa toczone, mosiężne i poniklowane Wszelkie części fasonowe mos. **Poznań, Rynek Łazarski 8. Tel. 6543.** (2967

Narzędzia precyzyjne Przekroje (sznyty), matryce (sztance), formy i tłocznie do fabrykacji artykułów masowych z metalu, celuloidu, papieru skóry, jako też do artykułów chemicznych, mydła, pasty etc. wykonuje na zamówienie. **Dostarczam i wykonuję** artykuły masowe podług wzoru sztancowane, tłoczone i dęte. **Wykonuję wszelkie prace tokarskie** po cenach um kowanych. Za fachowe i wzorowe wykonanie gwarantuje długoletnia praktyka zagraniczna. **JAN ŁAZAROWICZ i S-ka, POZNAŃ, ul. Mostowa 15.** 2687

Wolne miejsce.

Hurt. rowerów, 4313 oraz wszelkich części rezerwowych. Wirówki, Butelki termosowe
HURTOWNIA PNEUMATYKÓW T. z o. p. OSTRÓW (Wlkp.)

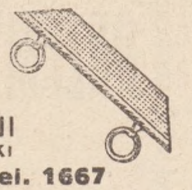
Ruszta lane w kokilach 3615c

bądź napuszczane, ze specjalnego żeliwa odpornego na ogień, tak dla palenisk stałych jak i ruchomych.

Tow. Akc. „WIEPOFANA" Poznań-Dąbrowskiego 81 - tel. 61-56

Fabryka wyrobów aluminiowych w Drawskim-Młynie (Wlkp.) dostarcza
łyżki i łyżeczki aluminiowe

Taśma z kołeczkami do firan
(Gardinenringband)
Sznury do rolosów i markiz
Taśma lejcowa (lejce) 4310



PASAMON FABRYKA PASMANTERJI WŁAŚC. E. F. LEWANDOWSKI
Bydgoszcz, Plac Teatralny 4. Tel. 1667

Cement - wapno - gips - trzcinę 2865
M. MATUSZEWSKI - POZNAŃ, Przemysłowa 22

Zamki meblowe 4311
Zawiasy taśmowe (Klavierbänder)
Szyny do schodów (Treppenleisten)
Fabryka „Fema" T. A., Bydgoszcz.

Plomby ołowiane w różnych wielkościach i w każdej ilości poleca 2866
Stec & Lisowski, Fabryka plomb, **Toruń**, Kochanowskiego 1a

S. E. E. „Suchy Element Elektryczny" Fabryka ogniw galwanicznych
w Zawierciu, Województwo Kieleckie. 2973

VULKAN rozczyn gumowy i płótno gum. (Gummilösung) wyrabia w najlepszym gatunku **GUMY** Poznań, ulica 27 Grudnia 15 3790

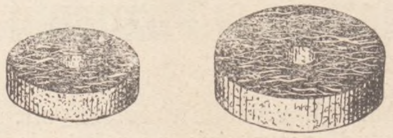
ARMATURĘ żeliwną, stalową i bronzową, jako to: wentyle, krany i zasuwy wszelkich typów, inżektory, manometry i t. p. do przewodów na parę przegrzaną i nasyconą

polecają

JANCZEWSKI i FREYMARK
Warszawa, Mokotowska 49. 2925c

Błotniki, chłodniki do samochodów, tanki do benzyny, wiadra do węgli, powleszaki do obrazów 2852
i inne artykuły blaszane poleca korzystnie **St. Gulczyński**
Poznań, ul. Dąbrowskiego 90. telefon 6679 !

Zamki, zapory i zatrzaski patent. do drzwi
FERROPOL Sp. z o. o. Poznań, Św. Marcin 46. 3974



Uszczelki
skórzane
do armatury wodnej wykonuje
A. Krawczyk, Poznań, Łazarska 1. 4278

Ręczne magle domowe i wszelkie maszyny rolnicze poleca
Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza. Bracia Biskupscy S. A. w Kołomyi, 1788

PRACOWNIA DIAMENTÓW DO RŻNIĘCIA SZKŁA I DO TARCZ SZMERGLOWYCH 4022



H. SZEFTEL
Warszawa, Graniczna 16
Egz. od 1882 r.

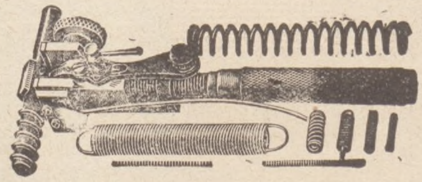
Drawska Odlewnia żelaza i Fabryka Maszyn
Drawski-Młyn (Wielkopolska)
poleca
odlewy żeliwne o doskonałej jakości
2902 Dostawa terminowa. Piec codziennie czynny.



4326 **Żaluzje**

wszelkiego rodzaju na zamówienie wykonuję i przyjmuję reparacje. Własna fabrykacja tablic parkietowych. Układanie czyszczenie i froterowanie parkietów, **Franciszek Kempa, Poznań** - dawn. O Fränkel zał 1910 **ul. Bóżnicza 16 i Małe Garbary 4 tel. 51-16**

Wolne miejsce.



Aparaty do robienia sprężyn spiralnych
„HELIOS"
od 0,2 do 12 mm grubości drutu 4273
W. Gierczyński i Ska. Poznań.

MANOMETRY 3667

do pary, wody, amoniaku, specjalne wykonanie do **parowozów** i turbin, ciepłomierze rejestrujące na wielką odległość, pirometry i t. p.
St. Duchowski - Biuro inżynierskie
Tel. 32-26 Poznań, Al. Marcinkowskiego 1.

Glazury i emalje.

(Ciąg dalszy).

Dla zabarwienia białej emalji dodajemy przy topieniu jej 5% tlenku barwiącego np., na niebiesko bierzemy tlenek kobaltu, na fioletowo — dwutlenek manganu czyli braunsztynu, na żółto tlenek srebra, żelaza, antymonu, tlenek uranu lub żółcień Neapolitańska, na zielono tlenek miedzi, chromu itp.

Emalję purpurową robi się z roztworu złota w wodzie królewskiej (kwas azotowy), zmieszanej z roztworem soli cynowej przyczem po długiem staniu (w naczyniu porcelanowem) wydziela się proszek czerwony. Ażeby się proszek prędzej wydzielał dodaje się alkoholu. Emalja purpurowa wypalona z dodatkiem pewnej ilości srebra, nabiera barwę karminu. Purpurę do emalji robimy w ten sposób: $4^1/_2$ g chem. złota (dukaty) rozpuszcza się w kwasie azotowym, poczem wyparowujemy do gęstości syropu, następnie syrop ten rozcieńczamy w 100 częściach destylowanej wody w naczyniu emaljowanym. Osobno zaś bierzemy $4^1/_2$ grama soli cynowej zw. w handlu „Rossapink-Salz“ i to rozpuszcza się w 400 gr wody destylowanej. Rozczyn ten dolewamy w ilości 120 kropel do roztworu żółtego i dobrze się miesza, następnie odstawia się na 3—4 godz. Gdy purpura osiądzie, płucze się ją wodą. Chcąc z tej purpury otrzymać emalję różową bierzemy 100 gr ałunu amoniakalnego na 1.5 l wody destylowanej. Po rozpuszczeniu się, filtrujemy i do płynu dolewamy mocnego spirytusu amoniakalnego tak długo, dopóki nie będzie tworzył się osad podobny do krochmalu. Osad ten musi się ustać, poczem płuczemy w kilku wodach, zawsze odstawiając do ustania się. Czysty osad miesza się z purpurą i tlenkiem srebra. Ponieważ każdy barwnik, aby mógł dać żądaną barwę, musi mieć odpowiedni skład emalji; zatem emalja pod purpurą ma skład następujący: kwarcu 25 gramów, minigi 8 gram., boraksu kalcyn. 50 gr. Na 6 części powyższej mieszaniny dodaje się 1 część mieszaniny purpury z tl. srebra lub tl. aluminium. Często dla barwienia na czerwono-różowo używa się tafelek szklanych, zabarwionych złotem, które się tłucze na proszek i dodaje się do emalji białej, mającej się zabarwić. — Szkła takie muszą mieć łatwą topliwość, gdyż już w temp. topienia się srebra metaliczne złoto wydziela się. Małą ilość złota barwi silnie stop szklany np. 1 część złota na 10.000 części stopu bezbarwnego daje mu barwę purpurową, a przy powtórnym ogniu — barwę rubinową. Oprócz złota nie znamy innych barwników, któreby złoto zastąpiło. Jednakże w garncarstwie i kaflarstwie do wywoływania barwy czerwonej i wiśniowej można stosować następujące glazury: glejty 2 części, kwarcu 9 części, siarczanu żelaza 2 części albo glazura jaskrawo-czerwona i glejty 11 części, piasku kwarcowego 8 części, antymonu siarkowego 3 części i siarczanu żelaza 2 części. Do lepszych wyrobów glazurę ciemno-czerwona robi się: szkła białego 8 części, sody 4 części, boraksu 3 części, miniji 3 części, saletry $1^1/_2$ części, antymonu siarkowego $1/_8$ część, pury złotej 1 część, węglan amonu 1 część. Tę mieszaninę miele się, topi w tyglach nakrytych, a stop otrzymany wylewa się do wody, celem odebrania twardości i wypłukania, poczem znowu mielemy, przesiewamy przez gęste sito i tak otrzymany proszek gotowym jest do użytku.

Często emaljowane przedmioty powleka się powłokami złota, srebra, platyny w ten sposób, że delikatny pył szlachetnego metalu rozcieramy w terpentynie weneckiej i nakładamy na przedmiot pendzlem, po wyschnięciu wypalamy. Ponieważ po wypaleniu nałożone metale mają barwę ciemno-bronzową lub czarno-szarą więc musimy dany przedmiot polerować szczotką szklaną przez co otrzymujemy połysk metaliczny złota, srebra.

Drugi sposób otrzymywania połysków metalicznych na przedmiotach emaljowanych polega na redukcji rozczynów metalicznych w ten sposób, że metale w formie rozpuszczalnych soli (np. siny kamień jest solą miedzi oct.) polewamy ługiem sodowym z nadmiarem kalafonji gotowanym, aż sól się rozpuści. Otrzymany osad soli jest żądanym produktem, który płuczemy i suszymy. W razie użytku proszek ten mieszamy z sadzą węglową, rozczyniamy w olejku lewandowym i pendzelkiem nakrapiamy lub powlekamy, emaljowany przedmiot, który palimy jeszcze raz w słabo czerwonym ogniu, a wówczas wystąpią na emalji smugi, kropki i plamy połyskujące różnie, zależnie jaką sól metaliczną rozpuszczoną była. Emalje takie mają mieniącą się barwę o każdej porze dnia inną. Są to glazury lustrowe o których pomówimy w najbliższym czasie. **K. T.**

(Ciąg dalszy nastąpi).

Zbyt wyrobów fajansowych.

Tegoroczny sezon główny na rynku naczyń fajansowych nie wiele różnił się od tego samego okresu czasu w roku zeszłym. Obecnie rozpoczął się już okres tak zwanego sezonu letniego, albo półsezonu i chociaż wszystkie fabryki naczyń fajansowych pracują pełny tydzień roboczy jednak zapotrzebowanie na ten towar jest w roku bieżącym mniejsze w stosunku do półsezonu takiegoż w roku 1926 z powodu tego, iż w roku zeszłym waluta wprawdzie już nie spadała, lecz jednakże nie było pewności czy i jak długo utrzyma się na jednym poziomie (wobec panującego zdenerwowania w stosunkach gospodarczych po wypadkach majowych); skutkiem tych okoliczności był duży popyt (na początku sezonu letniego) na wyroby fajansowe ze strony hurtowników i detalistów, którzy chętnie zaopatrywali się w towar, licząc na zwyżkę cen. Między poszczególnemi fabrykami naczyń fajansowych istnieje kartel już przeszło od roku i w ten sposób konkurencja między poszczególnemi fabrykami naczyń fajansowych jest wykluczoną. Pewną konkurencję dla fabryk naczyń fajansowych stanowią fabryki naczyń emaljowanych, między ostatniemi, wciąż toczy się zacięta walka, konkurencja. Ceny naczyń fajansowych już przeszło od roku utrzymują się na jednym poziomie i zdradzają nadal taką samą tendencję. Surowce potrzebne do fabrykacji naczyń fajansowych są sprowadzane z zagranicy, a mianowicie z Czechosłowacji i Niemiec. Importu wyrobów fajansowych do Polski niema zupełnie i zapotrzebowanie rynku wewnętrznego jest pokrywane całkowicie przez produkcję fabryk krajowych. Największym stosunkowo odbiorcą naczyń fajansowych są miasta prowincjonalne. Odbiorcy hurtowi dostają towar od fabrykantów przeciętnie od $1/4$ do $1/3$ należności za gotówkę i resztę na weksle z terminem dochodzącym do 90 dni. W wyjątkowych wypadkach solidni hurtownicy otrzymują dłuższy kredyt wekslowy. Obecne wywiązywanie się odbiorców hurtowych z zobowiązań wekslowych jest niezłe, protesty weksli zdarzają się, ale rzadko. Hurtownicy

dają zaś towar odbiorcom detalistom również przeciętnie za 30% gotówki i resztę na weksle dochodzące do 60 dni. Eksportujemy nasze wyroby fajansowe zagranicę, a zwłaszcza do Rumunji oraz Ameryki Południowej. Odbiorcy zagraniczni płacą za towar gotówką. Przed wojną światową prawie cała produkcja naszych fabryk znajdowała zbyt w wielu miastach Rosji. Obecnie wywozu do Rosji niema. Horoskopy na przyszłość zależeć będą w dużej mierze od pomyślnych tegorocznych zbiorów płodów rolnych.

Czeskosłowacki przemysł cementowy w latach 1925—1926

Lata 1925-26 zaznaczyły się dla przemysłu cementowego w Czechosłowacji silnym rozwojem. Stało się to przedewszystkiem wskutek nacisku ze strony rządu, który w roku 1924 sprzeciwił się przywozowi cementu z Polski. W lecie bowiem r. 1924 dał się odczuć brak cementu, skutkiem czego firmy budowlane żądały ryczałtowego zezwolenia na przywóz cementu zagranicznego, a głównie polskiego. Zezwoleniu takiemu sprzeciwiły się fabryki cementu, twierdząc, że ich zdolność produkcji przewyższa zapotrzebowanie. Rząd przychylił się do stanowiska przemysłu, postawił jednak syndykatowi cementowemu warunek, że powiększy produkcję cementu. Nowożytnie urządzone fabryki przystąpiły przeto do rozbudowy swych zakładów.

Z morawskich fabryk cementu powiększyły produkcję w przeciągu lat 1925 i 1926 cementownie w Małomierzycach i Sztrambergu o 50 proc. Ostatnia fabryka wyrabia obecnie 12.000 wagonów cementu rocznie.

Równocześnie przystąpiły obie fabryki do wyrobu cementu specjalnego. Fabryka sztramberska wytwarza obecnie oprócz cementu zwykłego cement o sile 300 kg na 1 cm^2 w przeciągu 2 dni, podczas gdy siła najlepszego cementu, wyrabianego dotychczas, wynosiła 180—200 kg. Równocześnie przystąpiły niektóre fabryki do ekonomizacji produkcji, polegającej na tem, że ciepło, odchodzące przedtem do komina, kierowane zostaje pod kocieł parowy, gdzie ogrzewa wodę i wytwarza parę o prężności 14 atmosfer i przegrzewają do 350—400 stopni Cels. Para ta jest używana do poruszania turbiny. Dzięki temu zużytkowaniu ciepła oszczędność wynosi w fabryce miesięcznie 30—40 wagonów węgla.

Wobec stałego powiększania się produkcji krajowej wskutek ochrony celnej import cementu z Polski był nieznaczny i nie przekroczył liczby 200 wagonów rocznie.

Skutki strajku w przemyśle budowlanym.

Panujący w sezonie obecnym mały stosunkowo ruch budowlany, jak powszechnie przypuszczano, rozwinie się w miarę poprawy pogody, jak również zależnie od rozszerzenia kredytów budowlanych.

W związku z powyższym, produkcja materjałów budowlanych doznała pewnej poprawy. Produkowano, licząc się z większym zbytem, w przeciwieństwie do lat ubiegłych, kiedy to zapasy towarów były olbrzymie, a zbyt minimalny.

Obecnie wskutek rozpoczęcia strajku robotników budowlanych sytuacja zmieniła się zasadniczo. Zamówienia na towar nie tylko, że się nie zwiększają, ale odbiorcy przestają się spieszyć z zamówieniami, a nawet wycofują się z robionych w tym celu kroków.

Strajk robotników budowlanych.

W ubiegły wtorek wybuchł w Warszawie strejk robotników budowlanych, którzy przystąpili do strejku w liczbie 10 tysięcy.

Strejk ma tło ekonomiczne. Robotnicy żądają 70 proc. podwyżki.

Ponieważ zastrejkowali również i robotnicy, pracujący przy odnawianiu Zamku Królewskiego, a zwłoka może się odbić bardzo ujemnie na pracy dotychczasowej, dyrektor Skórewicz zwrócił się do Związków Zawodowych, aby robotnicy przystąpili do pracy, gwarantując im zgóry wypłacenie podwyżki, jaką uzyskają drogą pertraktacyj.

Według wszelkiego prawdopodobieństwa, robotnicy na Zamku powrócą do pracy.

Z rynku materjałów budowlanych

Warszawa, 9. 6. Zmniejszenie popytu na cegłę poprawiło sytuację, gdyż zapasy nie były zbyt duże. Okoliczność tą tłumaczy się drogą gotówką, wskutek czego producenci nie mogli fabrykować, nie mając zapewnionego zbytu. Ceny kształtują się słabo, płacą fr. plac fabryczny: cegła ręczna 1 000 sztuk 60 zł, maszynowa 70 zł; płacą wekslami do trzech miesięcy.

Bydgoszcz, 11. 6. Ceny hurtowe za 10 m. kwadr.: Papa Nr. 80 — 11,10 za metr, Nr. 100 — 9,30, Nr. 125 — 7,50, Nr. 150 — 6,40, Nr. 200 — 5,20, izolacyjna — 2,50 za 1 metr kwadratowy; smoła z węgla kamiennego zł 40,50 za 100 kg netto; drzewna I gat. 55, drzewna II gat. 32, lepnik 39,50, Carbolineum 52, kreda zł 16,00 za 100 kg. netto; wapno zł 3.40 za 100 kg loco wapienniki, gips murarski 7,20 za worek 75 kg, sztukatorski 8,20 za worek 75 kg, trzcina zł 4,50 za rolkę, cegła zł 60 za 1000 sztuk loco cegielnia, cegła szamotowa zł 0.40 za 1 sztukę, dachówka zł 4.50 za 1000 sztuk, papiaki zł 18,30 za 16 kg, trzciniaki zł 18,30 za 16 kg. Tendencja ze względu na sezon ożywiona.

Gdańsk, 8. 6. Frachty na cement płacono od tony do Kłajpedy 5, Libawy 5,3—5,6, do Rygi 5,9—6, do Helsingforsu 6,9—7, do portów szwedzkich 6,9—7, do Oslo 12,50 kr., do Buenos Ayres 17,6—18,3, Rio de Janeiro i Santos 19—19,6.

Wilno, 11. 6. Ceny hurtowe materjałów budowlanych loco skład Wilno: wapno białe I gat. 6,50—7,00 za 100 kg, II gat. 5.50—6.00, gips 15 zł za 100 kg, cement 21,50 za beczkę 180 kg, cegła budowlana normalna 85 zł za 1000 sztuk (z dostawą), blacha żelazna 1 zł za 1 kg ocynkowana 1,35, gwoździe bud. 11,50 za skrzynię 16 kg.

Cennik materjałów budowlanych.

Ceny orjentacyjne warszawskie w złotych i groszach: Cegła „Pustelnik“ (loco f-ka) za 100 szt. 70,00; Dachówka (loco st. naład.) za 1000 szt.: karpiówka 96,00, marsylska 173,00, ciągniona (żłobiona) 213,00, gąsiory 750,00; Gips za kg.: murarski 0,12, sztukatorski 0,13, modelowy 0,18, mozajka 0,30; Kafle polewane białe za szt.: kwadratelowe 0.45, narożniki i karnesy 0.90, narożnikowe 1,80. — bandy (= 80 kafli) 36,00, kolorowe mozajkowe za sztukę: kafle à 18×18 c/m 0,70, narożniki 1,40, karnesy 1,40, karnesy narożnikowe 2,80, — komplet piecowy z kafli kolorowych majolikowe (= 311 jednostek kaflowych) 311,00; Kit dachowy kg 2,50; Lak asfaltowy kg 0,50; **Lepnik** (klebemasa) kg 0.55; Smoła z węgla kamiennego kg 0.47; Szkło: lagrowe Nr. 2, grub. 2 mm (krajane na dowolną miarę) mtr^2 5,50, prasowane grub. 3 mm — 14,00, matowe grub. 2 mm — 11,50, inspektowe grub. 2 mm 22×26 cm za skrzynkę (=350 szt. 70—74,00; Tektura smołowcowa za 2 półrole 1×7 m. (lub 1 rolę 1×14 m. = 42 łokcie kw.): Nr. 0000 — 18,00, Nr. 000 — 17,00, Nr. 00 — 16,00, Nr. 0 — 15, Nr. 1 — 14,00.

ELEKRTO- i RADJOTECHNIKA

ORGAN ZWIĄZKU PRZEDSIĘBIORSTW ELEKTROTECHNICZNYCH NA POLSKĘ ZACHODNIĄ.

Kredyty dla członków Związku.

Elektryfikacja kraju wstępuje w Polsce w fazę aktualności. Brak jednak kapitałów inwestycyjnych, potrzebnych na wykonanie prac instalacyjnych, wstrzymuje rozpęd prac nad elektryfikacją naszych ziem. Aby temu zapobiec Polski Związek Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych wyjednał od Elektrowni okręgowej w Pruszkowie wielkie udogodnienia, polegające na udzielaniu przedsiębiorcom elektrotechnikom, członkom Związku, materjałów potrzebnych do wykonania podjętych prac na dogodnych warunkach spłat ratowych. W tej sprawie Polski Związek Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych podaje do wiadomości:

OKÓLNIK NR. 15.

W numerze 63 ,,Wiadomości P. Z. P. E.“ donosiliśmy w ogólnych zarysach o ułatwieniach kredytowych, jakie uzyskaliśmy od Elektrowni Okręgowej w Pruszkowie dla członków Związku, wykonywających instalacje elektryczne i dostarczających sprzęt elektrotechniczny na terenie uprawnień powyższej Elektrowni.

Obecnie możemy podać do wiadomości, że konferencje nasze z Elektrownią dobiegły końca i że umowa w formie ,,Warunków instalacji na raty“, obustronnie jest uzgodniona i zaakceptowana.

Jednocześnie z ,,Warunkami Instalacji na Raty“ podajemy treść formularzy ,,Zamówienia Urządzeń na Raty“ i inne, które będą obowiązywać przy korzystaniu z ułatwień kredytowych.

Warunki wykonywania instalacji na raty dla odbiorców Elektrowni Okręgowej w Pruszkowie S-ka Akc.

Elektrownia wyraża gotowość finansowania instalacji oraz dostawy motorów, żarówek, lamp, świeczników i aparatów użytku domowego dla jej odbiorców przez instalatorów, zrzeszonych w Sekcji Instalatorów Polskiego Związku Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych, na następujących warunkach:

1) Instalator przedkłada odbiorcy do podpisu zamówienia na roboty instalacyjne i dostawę według załączonego formularza.

2) Zamówienie na wykonanie instalacji, względnie dostawę urządzeń na raty, podpisaną przez odbiorcę obowiązany jest instalator przedłożyć Elektrowni równocześnie z podpisanem przez odbiorcę zgłoszeniem na pobór prądu. Tylko pod warunkiem przyjęcia zamówienia do wiadomości przez Elektrownię będą się do zamówienia stosować niniejsze postanowienia.

3) Zapłata nastąpić może częściowo gotówką, jako zaliczka przy zamówieniu. Jako zaliczkę przyjmuje się ⅓ sumy, wymienionej w zamówieniu, nie mniej jednak, niż 50 złotych. Zamiast zaliczki gotówkowej dana może być zaliczka w wekslach z terminem płatności nie dłuższym niż 6 miesięcy od daty wystawienia. Reszta należności zapłacona być może przez odbiorcę po wykonaniu roboty i przyjęciu jej przez Elektrownię również wekslami z terminem płatności nie dłuższym niż 6 miesięcy od daty wystawienia. Weksle wystawione być mają przez odbiorcę na zlecenie instalatora, nie mogą opiewać na sumy niższe, niż na 50 zł. każdy, a termin ich płatności ma być rozłożony tak, aby odbiorca płacił mniejwięcej równe raty miesięczne. Instalator przyjmować może również i weksle z terminem płatności dłuższym, aż do 12 miesięcy, weksle takie jednakowoż będzie Elektrownia dyskontować dopiero na 6 miesięcy przed terminem ich płatności tak, że aż do tego czasu będą one pozostawać w portfelu instalatora.

4) Weksle te po zażyrowaniu ich przez instalatora będzie Elektrownia dyskontować instalatorowi na następujących warunkach:

a) za dyskonto potrąci z sumy, na którą będzie opiewał weksel, 15% w stosunku rocznym.

b) za inkaso weksli przez pocztę, jeżeli odbiorca poda jako, miejsce płatności weksla na prowincji, najbliższy urząd pocztowy, potrąci się następujące stawki: suma weksla zł. 50 — 100 prowizja zł. 1,50, porto 1 zł.; suma weksla zł. 100 — 300 prowizja zł. 2,—, porto zł. 1,—; suma weksla ponad zł. 300 — prowizja ½%, porto zł. 1,—.

O ile miejsce płatności podane będzie w Warszawie w Banku Angielsko-Polskim, natenczas odpowiednie należności za porto odpadają.

c) Należność, uzyskana z dyskonta weksli, wypłacona będzie instalatorowi przy potrąceniu sum, podanych pod a) i b), w ciągu 8 dni od dnia przedłożenia weksli Elektrowni przez instalatora.

5) W razie protestu weksla Elektrownia zawiadamia o tem w ciągu czterech dni instalatora, a ten obowiązany będzie wykupić weksel, poczem odsyła go Elektrowni, która równocześnie z inkasem należności za prąd przedłoży weksel odbiorcy do zapłaty wraz ze wszystkiemi kosztami i zwróci sumę tę instalatorowi. W razie niemożności odebrania tej sumy Elektrownia zwróci instalatorowi połowę tej sumy z własnych funduszów najpóźniej w trzy miesiące po proteście weksla.

6) Wobec niewypłacalnych klientów zastosuje Elektrownia te same rygory, jakie praktykowane są w razie nieuiszczenia należności za prąd. Niezależnie od tego stosowane będą wobec niewypłacalnego klienta wszystkie rygory, wynikające z prawa wekslowego.

7) Mając na uwadze, że należyte i ekonomiczne wykonanie instalacji leży także w interesie Elektrowni, Elektrownia podejmuje się finansować tylko takie roboty i dostawy instalacyjne, które stać będą na należytym poziomie. W razie, gdyby odbiorca skarżył się na wadliwość wykonania lub nadmierną cenę instalacji, skarga będzie oddana do rozpoznania komisji fachowej, utworzonej w celu rozpoznawania skarg tego rodzaju, a składającej się z jednej osoby, delegowanej przez Zarząd Polsk. Związku Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych jednej, delegowanej przez Sekcję Instalatorów tegoż Związku i jednej, delegowanej przez Elektrownię. Jeżeli Komisja uzna, że skarga odbiorcy była słuszna całkowicie lub tylko częściowo, Elektrownia w stosunku do instalatora, którego dotyczyła skarga, nie będzie związana niniejszymi warunkami i będzie mogła odmówić finansowania wykonywanych przezeń instalacji, dyskontowania weksli, wypłaty połowy należności w razie niewypłacalności odbiorcy itp.

Zamawiający . . . .
Adres . . . .
Zgłoszenie o pobór prądu Nr. . . . .

Zamówienie urządzeń na raty.

Do Firmy Instalacyjnej . . . .
w . . . .

Niżej podpisany zamawia niniejszem u WPan... urządzenia, instalacje i roboty wyszczególnione w podpisanym i załączonym wykazie na ogólną sumę zł . . . ., na warunkach następujących:

1) Nabywca obowiązuje się uiścić całkowitą należność w następujący sposób:

a) Jako zaliczkę przy podpisaniu niniejszego zamówienia zł. . . . . . w gotówce — w . . . . . wekslach po zł. . . . . . ., płatnych w dniach . . . . ,

b) Na pokrycie reszty należności wręczy nabywca dostawcy w dniu przyłączenia instalacji do sieci Elektrowni . . . . . . weksli po zł. . . . ., płatnych w dniach . . . .

2) Dostawca uprawniony jest weksle te dyskontować według swego uznania. Wobec czego nabywca obowiązany będzie weksle te wykupywać tam, gdzie w dniu płatności znajdować się będą.

3) Do chwili wykupienia weksli i uiszczenia w ten sposób całkowitej na'e:ności gotowizną dostarczone urządzenia pozostają własnością dostawcy bez względu na ogólne w tej materji normy prawa, i nabywcy nie będzie wolno urządzen tych odsprzedawać, ani zastawiać, ani wypożyczać innym osobom.

4) Odpowiedzialność za uszkodzenia i zniszczenia dostarczonych urządzeń i artykułów ciąży na nabywcy od chwili dostawy.

5) Nabywca jest obowiązany niezwłocznie zawiadomić dostawcę o zmianie mieszkania i przedłożyć mu zobowiązanie nowego lokatora na przejęcie niniejszej umowy. Niemniej wykup weksli w terminie pozostaje nadal obowiązkiem nabywcy.

6) O ile nabywca nie wykupi w terminie któregokolwiek weksla, wówczas, niezależnie od skutków prawnych protestu, dostawca może żądać bez wezwań stawiania w zwłoce, według swego uznania, bądź niezwłocznego uiszczenia wszystkich niedopłaconych jeszcze rat przy zwrocie pozostałych weksli bez względu na termin ich płatności; bądź zwrotu dostarczonych artykułów, przyczem zapłacone raty przypadają na rzecz dostawcy tytułem kary umownej.

Niezależnie od tego nabywca poddaje się rygorowi wstrzymania przez Elektrownię dostawy prądu dla nabywcy tak, jak za nieopłacenie rachunku za prąd, i podjęcia tej dostawy znowu, gdy wszystkie należności z tytułu niniej-

szej umowy, jak i z tytułu dostawy prądu, zostaną przez nabywcę uregulowane.

7) Zamówienie niniejsze wiąże nabywcę od chwili podpisania i może być cofnięte dopiero po upływie . . . . o ile przed tym terminem nie będzie przyjęte przez dostawcę do wykonania. Odpis niniejszego zamówienia, podpisany również przez nabywcę, złożony zostanie w Dyrekcji Elektrowni Okręgowej w Pruszkowie, Sp. Akc.

8) Do niniejszego zamówienia dołącza się również podpisane zgłoszenie na pobór prądu z Elektrowni Okręgowej w Pruszkowie, Sp. Akc., które wręczone zostanie Elektrowni przez dostawcę,

. . . . , dnia . . . . . 192... r.

Podpis nabywcy . . . .

*

Formularz przyjęcia zamówienia przez instalatora

Wielmożny

. . . . ,

w . . . .

Niniejszym potwierdzam otrzymanie zamówienia WPan... z dnia . . . . 192... r. następującej treści:

. . . . ,

(powtórzenie treści zamówienia)

. . . . ,

Powyższe zamówienie przyjmuje . . . . do wykonania i zobowiązuje . . . . się wykonać zgodnie z wyżej przytoczonemi warunkami .

Podpis: . . . .

Treść tę wpisze instalator częściowo w nagłówku drukowanego formularza zgłoszenia, a częściowo na jego końcu i tak uzupełniony formularz wręczy odbiorcy.

Stempelek Elektrowni na zamówieniu instalacji na raty na egzemplarzu, który zostaje w aktach instalatora.

Umowę niniejszą przyjmujemy do wiadomości i potwierdzamy odbiór zgłoszenia o pobór prądu.

Elektrownia Okręgowa w Pruszkowie
Spółka Akcyjna

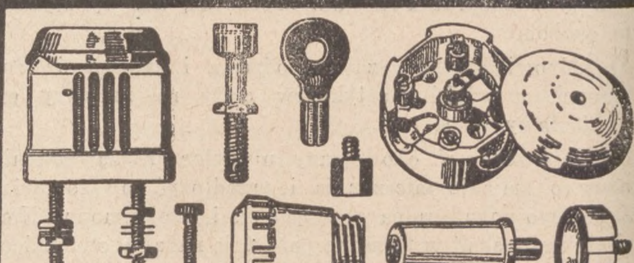
. . . .

. . . . , dnia . . . . . . 192... r.

Polski Związek Przedsiębiorstw Elektrotechnicznych ma nadzieję, że współpraca członków Związku z Elektrownią Okręgową w Pruszkowie na powyższych bardzo korzystnych warunkach wyda nadzwyczajne rezultaty, powiększając pole pracy i ożywiając przemysł elektrotechniczny. Nie wątpimy, że za przykładem Elektrowni Pruszkowskiej wejdą na tory ułatwień kredytowych i inne elektrownie w Polsce.

Podając powyższe do wiadomości, Związek widzi w powyższym kroku Elektrowni Okręgowej w Pruszkowie przykład godny naśladowania. — Każda Elektrownia współpracując z Przedsiębiorstwami Elektrotechnicznemi w myśl zasad wyżej podanych, przyczynia się nietylko do poważnego podwyższenia konsumcji energji elektr., a temsamem obniżenia kosztów produkcji, lecz przedewszystkiem do spopularyzowania tak ważnego dla Państw problemu jak elektryfikacja kraju, która bez zrozumienia całego społeczeństwa o jej konieczności nie prędko doczeka się realizacji.

Pruszków winien być wzorem dla każdej Elektrowni Miejskiej.



POSTĘPY W PRZEMYŚLE

Ścinanie drzew.

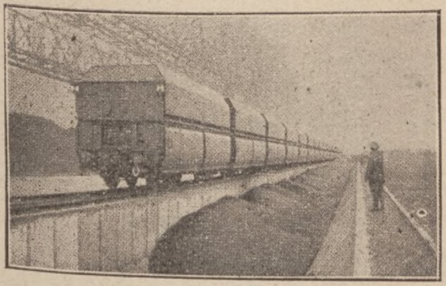


Ścinanie drzew jest pracą, wymagającą wielkiego nakładu zarówno sił, jak i czasu. Gdy dokonywa się jej ręcznie, przy pomocy piły i siekiery, wówczas absobuje ona przynajmniej dwóch ludzi, natomiast ścinanie przy pomocy motorów elektrycznych lub benzynowych pociąga za sobą stosunkowo znaczne koszty i wymaga technicznych wiadomości robotnika.

Rycina nasza przedstawia właśnie maszynę, którą może obsługiwać jeden człowiek i to nie posiadający fachowego wykształcenia. Jest ona skonstruowana w ten sposób, iż na dwukołowych, żelaznych beczkach mieści się osadzona poziomo, nisko nad ziemią, półkolista piła. Robotnik porusza nią w jedną i drugą stronę przy pomocy ręcznej dźwigni. Specjalne urządzenie zapobiega temu, by głęboko nadcięte drzewo nie naciskało zbytnio na piłę i nie tamowało jej ruchu. Przy użyciu powyższej maszyny 12—14-letni chłopiec jest w stanie w ciągu 6 minut ściąć drzewo o średnicy 50 cm.

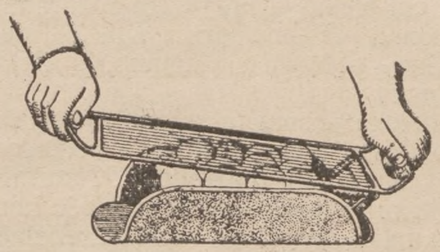
Zaletę omawianego przyrządu stanowi również jego taniość.

Nowy typ wagonów.



Wagony nowego typu, które widzimy na ilustracji, są pochodzenia niemieckiego. Są one przystosowane do przewożenia materjałów, nie ulegających sproszkowaniu lub znajdujących się w stanie sproszkowania, jak węgiel, piasek i t. p. Każdy wagon składa się z dwóch pięter: wyższe służy za skrzynię, do jakiej się towar naładuje, a także jako dach dla kondygnacji niższej, składającej się z 2-ch zsuwanych części i wyładowywanej automatycznie, dzięki specjalnemu urządzeniu pneumatycznemu.

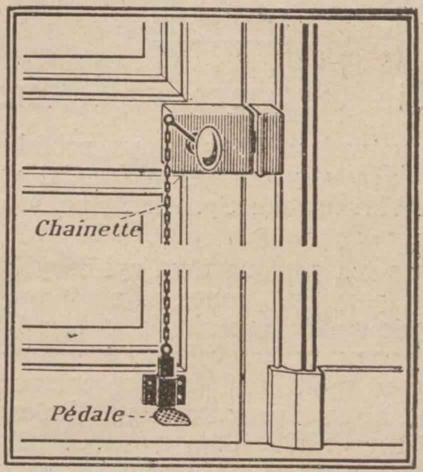
Szatkownica do kartofli.



Przyrząd składa się z szeregu równoległych ostrzy, umocowanych w ramce, zaopatrzonej w dwa ucha. Kartofle układa się w łożysku, kształtem przystosowanym do ramy. Przez naciskanie oburącz szatkownicy na kartofle — osiąga się pokrajanie ich na równe, jednakowe płatki.

Przyrząd również może być używany do krajania buraków, owoców itp.

Drzwi samootwierające się.



Jakże często zdarza się okoliczność, iż mając obydwie ręce obładowane paczkami, człowiek staje bezradny przed zamkniętemi drzwiami swego mieszkania. Często jedynym środkiem ratunkowym jest wówczas energiczne pchnięcie nogą, co jednak politurze drzwi wychodzi nie bardzo na korzyść... O wiele praktyczniejszy sposób polega na tem, że w cylindrycznej części klamki wierci się otwór, w który wsadza się metalowy trzonek, zakończony małą dziurką. Do tej ostatniej przyczepia się łańcuszek lub kawałek drutu, zwisający aż do podłogi. Do framugi dolnej drzwi przyśrubowuje się pedał, podobny do fortepianowego, do którego górnej części przymocowuje się łańcuszek. Wówczas wystarcza nacisnąć nogą pedał, by łańcuch pociągnął klamkę i drzwi otworzyły się same, niczem czarodziejski sezam....

Oszczędność w materjale opałowym.

Powszechnie dzisiaj u nas stosowany do opalania kotłów parowych miał węglowy nie jest jeszcze dostatecznie wyzyskany, pomimo stosowania najoszczędniejszych palenisk. Całkowite wyzyskanie go nie jest w tych warunkach możliwe. To też nowoczesnym dążeniem w tym względzie jak największego wyzyskania spalanego materjału aparatowego, należy poświęcić należytą uwagę.

W Anglji, Francji, Niemczech i Ameryce postępowe fabryki a nawet i warsztaty większe dawno już zarzuciły użycie węgla w tej formie, jak się to u nas praktykuje.

Węgiel ulega tam daleko posuniętemu przemiałowi w rozdrabiaczach i młynach kulowych na pył przesiewający się w 80 proc. przez sita o 200—1 000 oczek na cal bieżący, przyczem rozdrabnianie pyłu wyższe ponad przesiew przez sita 200 oczkowe na 1 cal bieżący odbywa się zapomocą elektrycznych rozdrabniaczy.

Tak daleko posunięte spylanie węgla ma za cel uzyskanie doskonałego spalania i posunięcie wyzysku węgla do granic możliwości. Naturalnie stosowanie takiego pyłu zmniejsza objętość komory spalinowej w miarę użycia coraz to drobniejszego pyłu węglowego.

Węgle, zawierające dużo części lotnych, spalane w postaci drobnego pyłu zachowuje się jak gaz, ponieważ pary porywają ze sobą cząsteczki pyłu, przyczem nie zachodzi ani ochładzanie, ani też częściowa kondenzacja. Węgiel taki może też doskonale służyć do napędu silników spalinowych.

Stosowana też bywa mieszanina drobnego pyłu węglowego z ropą naftową. Materjał opałowy taki może być pompowany, jak zwykła ciecz i nadaje się równie dobrze do opalania silników spalinowych, jak i kotłów parowych. i. S.

Polskie parowozy wąskotorowe.

Dla cukrowni w Kruszwicy został niedawno zbudowany parowóz dla celów kolejki wąskotorowej przez Warszawską Sp. Akc. Budowy Parowozów.

Parowóz ten posiada dwa cylindry i kocioł na 12 atmosfer pary nasyconej. Kocioł o miedzianej skrzyni ogniowej i zespórkach z tegoż materjału jest zaopatrzony w smoczki Friedmanna i pulsometr, który w razie konieczności pozwala ciągnąć wodę nawet z rowu przydrożnego. Umieszczony na kotle specjalny króciec daje możność użycia parowozu w razie potrzeby do gaszenia pożaru.

Belka, na której spoczywa kocioł udostępnia dojście do maźnic i resorów. Resory, na których wisi rama, są wszystkie nawet tylne o sprężynach płaskich. Resorów spiralnych z powodu ich szybszego zużycia niezastosowano.

Maszyna zaopatrzona jest w suwaki płaskie i jarzmo Walscherta. Do budowy stawideł użyto stali napędowej a sworznie obracają się w tulejkach hartowanych.

Wogóle fabryka w budowie parowozów przestrzegała zasady wymienności części, dzięki czemu trzy dotychczas przez nią wypuszczone typy, posiadaja 80 procent części wymiennych, wspólnych.

Na rurach wlotowych są umieszczone zawory samoczynne, doprowadzając powietrze z zewnątrz w celu, aby przy jeździe bez pary cylinder nie zasysał dymu i popiołu z dymnicy.

Celem zabezpieczenia od ognia, oprócz odiskiernika w dymnicy jest odśrodkowy odiskiernik na kominie, na którym można nałożyć jeszcze czapkę siatkową.

Koła umieszczono wysoko nad torem, celem uniknięcia ruchów „kaczkowych" parowozu.

Nowy francuski sposób wytwarzania cynku.

Prasa francuska z zachwytem rozpisuje się o nowym elektrycznym sposobie wytwarzania cynku.

Trwające od 1922 roku studja nad wydobyciem pierwiastku szarego metalu, doprowadziły wyrób do takiej doskonałości, że wyrabiany obecnie cynk jest chemicznie zupełnie czysty i zawartość obcych ciał wynosi tylko 0,03 proc. przeciw 1,5—2 procent w pierwiastku rodzimym, czyli zawiera pięćdziesięciokrotnie mniej ujemnych pierwiastków.

Dotychczas wyrabiany w sztabach zbyt chrupiasty cynk, służył tylko jako legatura, t. j. przymieszka do powłoki i fabrykacji drutu, natomiast nowy wynalazek umożliwia wyrób szerokich prawidłowo foremnych taśm i plastrów tak miękkich, że można je nawijać na wałki.

Szerokość samorzutnie zastosowuje się do grubości, która waha się od 1/10 mm. do kilku milimetr., przy szerokości od 10 do 320 mm. Nazwany przez wynalazcę „cynk bandażowy", wyrabiany systemem elektrolitycznym przy niebywałej czystości, wyróżnia się chemicznemi i fizykalnemi zaletami, a używany do wyrobu telefonów lub lampek elektrycznych zużywa znacznie mniej materjału, czyni go niezastąpionym metalem przy pracach doświadczalnych.

Cynk ten zyskuje nadto szerokie zastosowanie w fabrykach, wydzielających dużo dymu. Tu pokrywają nim dachy i ściany zewnętrzne.

Dalszą zaletą tego cynku jest miękkość, nie przełamuje się on i nie pęka przy zaginaniu. Tem samem łatwo zastępuje on miedź, glin, mosiądz, poddaje się przy powlekaniu niklem wyrobów codziennego użytku, a przytem jest znacznie tańszym. Ze względów zrozumiałych, prasa francuska nie podaje szczegółów fabrykacji i składu surowców.

podkreśla jednak, że chodzi o bardzo doniosły wynalazek z poważnemi widokami na przyszłość.

Dotychczasowa produkcja wym. metalu wykazuje w 1926 roku — 1 257 000 ton, z których na Stany Zjednoczone przypada 579 300 ton czyli 46,8%, na Belgję 190 2(0 ton t. j. 15,4 procent a na Polskę 123 700 ton czyli 10 procent. Polska więc zajmuje trzecie miejsce w światowej produkcji cynku, a wytwórczość 68 900 ton przed 5 lat wzrosła w roku ubiegł. na 123 700 ton.

Obecnie przebywa Francja, jako nowa współzawodniczka z nieokreśloną jeszcze wydajnością.

Fr. Kr.

Nowości techniczne

Najszybszy płatowiec świata.

Zakłady Booth, Thurston and Co. na Long Island w Stanach Zjednoczonych budują obecnie kosztem 100 000 dolarów płatowiec, który ma stanąć do konkursu szybkości lotu i pobić rekord francuski (447,9 kilometrów w godzinie), tudzież zdobyć puhar Schneidera w wyścigu, mającym się odbyć w listopadzie r. b. we Wenecji. Płatowiec zatem, jak widzimy, będzie mógł służyć i jako hydroplan.

Najdłuższa droga samochodowa na świecie.

Będzie nią szosa, do budowy, której przystępują rządy ...nistw w Ameryce w najbliższym czasie. Przejdzie ona przez całą długość obydwu Ameryk, północnej i południowej. Długość jej oblicza się na 10 000 kilometrów. Początek tej szosy będzie w Detroit w Stanach Zjednoczonych i ciągnąć się będzie przez całe Stany, Meksyk, centralną Amerykę, Peru, Chile i Argentynę.

Nowe stopy walcownicze.

Poza znanym nieprześcignionym dotychczas stopem walcowniczym duraliminem, wyrabianym dzisiaj powszechnie, wypuściła firma niemiecka „Metallbank und Metallurgische Gesellschaft" w Frankfurcie nad M. dwa nowe stopy — skleron i aeron. Wyrabiają ze skleronu korbowody tłoczone. Wartość skleronu równa jest wartości najlepszego mosiądzu śrubowego. Z aeronu tłocza koła samochodowe i wyrabiają karoserje.

Fabryka „Lautawerke" wypuściła t. zw. „lautal", stop glinu, krzemu i miedzi w czterech gatunkach. Zaletą ich jest, iż potrzeba je tylko nagrzać do 120—130 stopni, by uzyskały swoje maksymalne właściwości — Służy do wyrobu blach na karoserje samochodowe i inne cele.

Pozatem firma Carl Berg wypuściła na przewodniki elektryczne stop „Montegal", o dużym przewodnictwie elektrycznym.

Szczelne zamknięcia.

Firma „Trumpf", T. z o. p. w Velbert (Nadrenja), wyrabiająca zamki i okucia, wypuściła niezwykle praktyczne zamknięcia dźwigniowe. Drzwi w ten sposób zamykane nie są w stanie się spaczyć, uszczelnienie ich jest wzorowe.

Specjalność firmy stanowią zamknięcia dla lodowni i chłodni, czy ślimaczeńcowe, cięższe, średnie i lżejsze, czy też zębowe lub klinowe. Oprócz tych wyrabia firma wszystkie inne okucia i zamki własnej konstrukcji i według specjalnych życzeń klienteli.

Z Polskiego Urzędu Patentowego.

Opis wzoru użytkowego Nr. 459.

Felix Hildebrand, Wiedeń.

PRZEŹROCZYSTY SZYLD, DAJĄCY SIĘ UŻYĆ SZCZEGÓLNIE JAKO ZNAK DLA ULIC, SAMOCHODÓW ALBO JAKO TABLICA NUMEROWA DLA DOMÓW.

Zgłoszono 19 marca 1926. Udzielono 19 kwietnia 1926.

W szyld według wynalazku, który posiada wycięcia, odpowiadające kształtom liter cyfr itp., są wstawione z tyłu litery ze szkła lub innego przeźroczystego materjału, przyczem są one wypukłe i wystają z płaszczyzny szyldu.

Na tylnej płaszczyźnie liter, a mianowicie na dwu przeciwległych stronach znajdują się nasady, przymocowane do szyldu zapomocą haczykowatych części. Odstęp powstający między literami a wycięciem szyldu zostaje zakitowany. Litery wystają ze swoją zaokrągloną powierzchnią z płaszczyzny szyldu, tak, że są widoczne wyraźnie w dzień przez działanie refleksyjne światła, w nocy zostaje szyld oświetlony z tylnej strony, tak, że działa jako transparent.

Przetargi — Submisje — Licytacje

Przetarg

Warszawska Dyrekcja Kolei Państwowych ogłasza przetarg:

na 7 lipca roku 1927

na dostawę: 6 950 śrub żel. nieobtaczanych w 7 wymiarach podług wzorów, 400 sztuk kompletnych parników mosiężnych z filtrami do lamp naftowo - żarowych, 600 świec syst. Petromax, 1 000 par. butów filcowych w gatunku według wydanych przez Min. Kom. opisów technicznych i o wymiarach, podanych w tych opisach z warunkiem złożenia wzorów, 15 tys. kopert in 1° 38×25 cm., 30 000 in 4° 24×20 cm., 200 000 in 8° 19×13 cm. w opaskach po 50 sztuk, 600 książek linjowych in 1° 35×21,5 cm., 800 in 4° 17,5×21,5, 1 600 in 8° 17×11 cm., 75 książek linjowanych z alfabetem 35×16 cm. (książki po 100 kart. okładka tekturowa równościęta, grzbiet płócienny). 150 kg. laku czerwonego, 700 arkuszy hektograficznych (600 pojedyńczych foljo i 100 podwójnych), 40 rol papieru milimetrowego żółtego, (rolki po 10 m.), 100 rys papieru linjowanego, 100 kratkowanego, 175 kancelaryjnego czystego lepszego gatunku o wadze ryzy 5.3 kg.; 400 czystego gorszego gatunku o wadze ryzy 5 kg. (papier w składkach po 10 arkuszy wymiaru 35,5×44 cm.); 30 ryz papieru aktowego (okładkowego), art. 41×53 cm. waga ryzy 27 kg., 50 ryz papieru pakowego wym. 90×126 cm. waga ryzy 40 kg., 2 000 obsadek w dobrym gatunku, 500 przedłużaczy do ołówków.

Oferty składać do godz. 15-tej dnia 7 lipca r. b. do skrzynki, znajdującej się w korytarzu biura Wydziału Zasobów, w zapiętowanej kopercie firmowej z napisem, wskazującym zawartość, włożonej do koperty bez firmy, nieprzerzystej i zapieczętowanej. Na zewnętrznej czystej kopercie bez f-y należy zaadresować: Dyrekcja Kolejowa, Warszawa. Wydział Zasobów, Al Jerozolimska Nr 1/3 i napisać: „oferta na przetarg 7 lipca“. Ofertę można wysłać na wskazany termin również pocztą. W taki sam sposób należy składać oferty na cofnięcie, lub uzupełnienie.

Przetarg.

Ministerstwo Spraw Wojskowych Departament Artylerji odda w drodze przetargu ofertowego dostawę podków, a mianowicie:

I. Na umowę definitywną:

a) około 100 000 sztuk podków wierzchowych,
b) około 250 000 sztuk podków pociągowych.

II. Na umowę ramową:

a) około 430 000 sztuk podków półfabrykatów,
b) około 288 000 sztuk podków zimowych.

Termin wykonania:

ad I.: Całkowite wykonanie ilości podków, mających być zakupionych centralnie, musi być uskutecznione do dnia 15 lutego 1928 roku, przyczem do dnia 1 września 1927 roku, muszą być wykonane wzory podków w ilości 1 000 sztuk z każdego numeru.

ad II.: Dostawa podków półfabrykatów, rozpocząć się musi od dnia 1 sierpnia 1927 roku, zaś podków gotowych zimowych od 1 października 1927 roku.

Informacji co do szczegółów dostawy zasięgnąć można w Wydziale Zaopatrzenia Departamentu Artylerji, ul. Nowowiejska (gmach M. S. Wojsk.), pokój Nr. 44, począwszy od dnia 7 czerwca 1927 roku.

Komisyjne otwarcie oferty odbędzie się dnia 18 czerwca 1927 roku.

Departament Artylerji zastrzega sobie prawo oceny i wyboru oferenta, jakoteż prawo poczynienia zmian w podanych wyżej ilościach.

Minister Spraw Wojskowych
Dep. Artylerji.

L. 6834 Zaop.

Przetarg.

Szefostwo Samochodowe O. K. X. w Przemyślu sprzeda w drodze ustnego przetargu publicznego: 7 samochodów osobowych, 5 półciężarowych, 2 ciężarowe, 1 traktor kołowy, 1 pożarniczy, 20 rowerów, 1 przyczepkę i pewną ilość opon w dobrym stanie oraz łomu części zamiennych, narzędziowego i gumowego.

Przetarg ustny odbędzie się dnia 20 czerwca o godz. 9 w Dyon. Zakładzie Samoch. w Jarosławiu, na który to dzień winni się jawić reflektujący na kupno.

Tabor samochodowy oraz łom można oglądać w Dyon. Zakładzie Samoch. w Jarosławiu w godzinach urzędowych począwszy od dnia 6 czerwca do 19 lipca r. b.

Licytacja

5 Okręgowe Szefostwo Budownictwa w Krakowie ogłasza przetargi:

1. na budowę 5 garaży w Rakowicach pod Krakowem.
2. na instalację odgromów w magazynach na Krowodrzy w Krakowie,
3. na 36 sztuk okien kompletnych w magazynach na Krowodrzy w Krakowie,
4. na poterowanie około 3 800 m² dachów papowych w magazynach na Krowodrzy w Krakowie,
5. na remont dachów w koszarach im. ks. Poniatowskiego w Rakowicach pod Krakowem,
6. na remont strzelnicy w Tarnowie,
7. na remont w koszarach Jagiellonów w Krakowie,
8. na remont koszar im. Chodkiewicza w Prądniku Czerwonym,
9. na remont instalacji elektrycznej w koszarach gen. Nullo w Rakowicach.

Terminy składania ofert:
ad 1. dnia 20 czerwca 1927 roku,
ad 2., 3. i 4. dnia 5 lipca 1927 roku,
ad 5. dnia 7 lipca 1927 roku,
ad 6. dnia 9 lipca 1927 roku,
ad 7. dnia 11 lipca 1927 roku,
ad 8. dnia 13 lipca 1927 roku,
ad 9. dnia 14 lipca 1927 roku,

do godziny 11-tej rano w każdym z wymienionych dni. Oferty składać należy w kopertach dobrze zalakowanych, z napisem określającym przetarg, w 5 Okr. Szefostwie Budownictwa w Krakowie, plac św. Magdaleny L. 2., III p., drzwi 77. Tam bliższe szczegóły, rysunki i podkłady do przejrzenia. Wybór oferenta i podział robót zastrzeżony.

Szef Budownictwa CK. Nr. V.
(—) Szpaczyński, pplk. inż.

Przetarg.

Dyrekcja K. P. w Wilnie ogłasza niniejszem nieograniczony przetarg na budowę murowanego dworca z piętrem mieszkalnem na st. Raczki i zakończenie zaczętego dworca w Mońkach.

Przy wyborze uwzględniane będą jedynie oferty firm budowlanych zarejestrowanych, które wykażą się wykonanemi większemi budowlami, przyczem Dyrekcja K. P. w Wilnie zastrzega sobie prawo wyboru oferenta. Wadjum w sumie 2000 zł na każdy dworzec należy składać w sposób, przewidziany rozporządzeniem Ministerstwa Skarbu Nr. 872/DB 3/017624 z dnia 21. 4. 1925 r. w Wydziale Rachunkowym Dyrekcji K. P. lub przekazać na rachunek Dyrekcji przez P. K. O., zaś kwit o wpłaceniu wadjum winien być dołączony do oferty, która musi być złożona do godziny 12 dnia 25 czerwca 1927 r., do specjalnej skrzynki, znajdującej się w Prezydjum Dyrekcji. Projekty, warunki przetargu i warunki techniczne otrzymywać można w dniu 25 maja, w dni powszednie między 11 a 13 godziną w Wydziale Drogowym K. P. w Wilnie, ul. Słowackiego nr. 2, II piętro, pokój nr. 3, za opłatą 10 zł.

Firmy obowiązują przepisy M. K. z dnia 3. 2. 1927 r. Nr. 1/2380/2127 o oddawaniu dostaw i robót na P. K. P., które wyszczególnione są w warunkach przetargu.

Dyrekcja P. K. P. w Wilnie.

Inżynier elektryk

do samodzielnego prowadzenia montaży dla dużej firmy poszukiwany. Szczegółowe oferty prosimy składać do „Rynku Metalowego i Maszynowego“ pod nr. 4305.

Do fabryki maszyn na prowincji poszukuję

TECHNIKA 4307

z kilkoletnią praktyką biurową i warsztatową. Oferty z podaniem żądanego wynagrodzenia i opisem dotychczasowej pracy, proszę składać do „Par“, Poznań, Aleje Marcinkowskiego 11 pod nr. 16,25

Spółka Akc. branży żelazno-metalowej i narzędziowej w Warszawie, posiadająca w śródmieściu, w punkcie wybitnie handlowym, własny sklep i składy towarowe, jak również wyrobioną klijentelę,

pragnie nawiązać stałe stosunki handl.

z poważnemi wytwórniami tej branży i objąć sprzedaż towarów ze składu.

Oferty

prosimy składać do Adm. „Rynku Metalowego i Maszynowego“ pod **„Chrześcijańska Spółka Akcyjna“ nr. 4253.**

Starszy, wyszkolony fachowiec branży cegielnianej i ceramicznej z dużem doświadczeniem, długoletni kierownik większej fabryki, poszukuje natychmiast

posądy kierownika

lub zarządcy — posiada dobre świadectwa i referencje. Oferty do Adm. „Rynku Metalowego i Masz.“ pod. nr. 4252.

Do fabryki maszyn i odlewni w Małopolsce poszukiwany jest zdolny i energiczny

kierownik techniczny.

Specjaliści w budowie traków i odlewnictwie mają pierwszeństwo. W razie odpowiednich kwalifikacyj i przy wniesieniu kapitału możliwe zawiązanie spółki. Zgłoszenia do adm. „Rynku Metal. i Maszyn.“ pod nr. 4352.

Na sprzedaż 4302

łódź motorowa 24—30 K. M. motor „Oppel“, 4 cylindrowy, dług. łodzi 8 mtr., szerok. 1½ mtr., zaraz do użytku. **Warszt. Mech. J. TYCZYŃSKI i SOŁOWI, Toruń, ul. Krasińskiego 50a**

Motory prądu stałego 110 i 220 Volt
Motory prądu zmiennego 120|220 i 3000 Volt,
nowe i używane od ½ do 150 KM wprost ze składu tanio do sprzedania. 4347
Biuro Techn. inż. S. Lebenhaft i S-ka
Łódź, Piotrkowska 104.

Tanio do sprzedania:

1 motor benzynowy
Deutza 8 k. m. 330 obrotów

1 motor benzynowy
Körtinga 6 k. m. 350 obrotów

1 motor benzynowy
stojący 4-cylindrowy 8 k. m. 800 obrotów.

1 dźwig osobowy
lub towarowy na 225 kg. — Motory i wciąg są używane, lecz gruntownie wyremontowane — w jaknajlepszym stanie. Zgłoszenia do:

Zjednoczone Przedsiębiorstwa Elektryczne
Inżynier K. GAERTIG i S-ka
Poznań, ul. Pocztowa 26. 4342

Motor **na gaz ssany** 65 K. M fabryk. „Koerting“ zaraz do sprzedania. Obejrzeć go można w biegu za poprzedniem zawiadomieniem. 4329
Magistrat Odolanów.

Maszyna parowa 120 P. S.

dwucylindrowa, **systemu Petzold,** w bardzo dobrym stanie, **do sprzedania.** Obejrzeć można w biegu. Cena podług ugody. 4280

Młyn pod Orłem, Skórcz-Pomorze.

Wydział Powiatowy Sejmiku w Zamościu
sprzeda z wolnej ręki

1 traktor — pług benzynowy

firmy W. D. siły 80 K. M. w dobrym stanie, lecz bez magnetta, **1 traktor benzynowy** firmy „PARRET“ 18/30 K. M. w dobrym stanie. 4264

2 kasy pancerne 4315

wyrobu firmy „P a n z e r“ Tow. Akc. Berlin 220x85x110 i firmy J. B i e h l Berlin 200 x 55 x 210 do sprzedania. Informacji udziela firma **Zachodnio-Polskie Zjednoczenie Spirytusowe - Poznań,** ul. Św. Marcin 39. Telefon 3581 i 3587.

„F A M A“ Fabryka **MASZYN I NARZĘDZI** w **Chełmży**
ma do oddania korzystnie kompletne
urządzenie — przykroje
(Schnitte) do zamków okiennych (paskwile) i dobrze utrzymaną **parową maszynę** leżącą o sile 6-8 koni.
4316

Sprzedam 4340

lokomobilę

„Flöther“, rok budowy 1902, powierzchnia ogrzew. 15/20, 7 atm.

Roman Borowiak, Kostrzyn

Nowy traktor Fordsonowski

wysoko wartościowy, z nowemi prosto z fabryki pługami (saki) „Pinscher", jest do sprzedania na dogodnych warunkach płatności. Ewentualnie może być zamieniony na równowartościowy samochód lub nowe maszyny i przyrządy dla gospodarstwa wiejskiego przydatne.

Westfalia-Separator
Otto Bahlmann, GDAŃSK,
Altschottland 7/10. 4341

Lokomobila firmy Hofherr - Schrantz - Clayton Shuttleworth imiennej siły 8KM przewozowa z pełną armaturą, gotowa do użytku. **Kocioł parowy Kornwalijski** kompletny z armaturą, wyrób firmy „Eisenwerk-Witkowitz", z urządzeniem do opału miałem węglowym t. j. urządzeniem specjalnem na miał z podmuchem o ciśnieniu roboczem 5 atm. eff., mało używany, do sprzedania na dogodnych warunkach
Jan Pasternak, Sędziszów (Małopolska.) 4334

Urządzenie i maszyny młynarskie

całkowicie lub częściowo tanio do oddania. Oferty uprasza się skierować do „PAR" w Poznaniu Al. Marcinkowskiego 11 pod nr. 24,8. 4348

Okazja:

20 wagonów blachy używanej ze zbiorników ropnych, dobrze utrzymanych, rozmiarów 4700 x 1700 m/m. grubości 4 — 6 m/m po 3500 za 10.000 kg. loco wagon Borysław do sprzedania. Zgłoszenia do administr „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 4333.

Motor Deutza 12. P. S. na gaz ssany z generatorami, potrzebujący drobnego remontu, sprzedam za 1.250 — zł.
Motor stojący benzolowy 6. P. S. Körting w dobrym stanie do natychmiastowego użycia, sprzedam za 850.— zł. Jako wpłatę wezmę motor elektr. na 220 wolt 2-3 P.S. wzgl. maszyny roln. **R. LISKA, Wągrowiec, Fabryka Maszyn.** 4343

Do sprzedania 4284

10 żelaznych zbiorników

ropnych, każdy o pojemności około 500 wagonów. Pisemne oferty nadsyłać do
Spółki Akcyjnej Fanto, Borysław.

Ważne dla instalatorów!

Rury gazowe i kotłowe, łączniki i armaturę dostarcza zawsze korzystnie ze składu:
J. B. Grundman, Będzin, Skrz. poczt. 3.
4320

Sprzedamy **2 ewtl. 3 maszyny główki** do merezkowania chusteczek Singera nr. 118 po zł 1.050, — za sztukę z osobnym obrębiaczem. **Hałas i Kajetaniak, Poznań, ul. Wielka 10.** 1030

KUPNA

Poszukuje się kupna:

Dobrze utrzymanego kotła
z dwoma rurami ogniowemi o 100m² powierzchni ogrzewalnej, 10-12 atmosfer.

Skrzynkowej prasy filtrowej
z odpustami i wkładami blaszanemi perforowanemi, wielkości 650 x 650 do 720 x 720

Zgłoszenia do administr. „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 4337.

Poszukuję

szyny wąskotorowej

w każdej ilości. Oferty do administr. „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 4331

Kupię

maszynę parową

o sile 120-150 K. M. w dobrym stanie. Oferty przyjmuje
A. Biegalski
Dębienko poczta Stęszew. 4328

Pełne gumy (Vollgummi) używane do samochodu ciężarowego 1030 x 140 kupię. **PĄCZEK, Drozdzienica, pow. Tuchola.** 4344

Kupię używaną 842

wagę wozową

w dobrym stanie na 7500 kg. Uprasza się o podanie ceny. **Mieczysław Kupczyk, Kępno;** Skład węgli i drzewa. Tel. 107.

Traktora lżejszego typu poszukuje do wydzierżawienia. Oferty: **inż. Białkowski,** Poznań, Dąbrowskiego 25 a, I p. 1031

Kupimy **maszynę do krojenia** 1032
(taśmową do konfekcji.)
Hałas i Kajetaniak, Poznań, ul. Wielka 10

Poszukuje się kupna **form do wyrabiania dren cementowych** oraz innych przedm. nadających się dla fabrykacji towarów cementowych. **Bronisław Orłowski, Fabryka wyr. cem. Konin (woj. Łódzkie).** 1033

Poszukuje się **GATRU (traku)** 350—450 mm używanego, w dobrym stanie, kompletn do natychmiastowego użytku Oferty pod adresem **T. Turski i S-ka, Lwów,** ul. Mickiewicza 10. 1034

TARTAK solidny z domem mieszkalnym blisko miasta i toru kupię w Poznańskiem lub na Pomorzu. Zgłoszenia z opisem i podaniem ceny **Kraków,** skrytka pocztowa **270.** 1035